

VITAVM[®]LC

Instrukcja obróbki/ppełna wersja VITA VM LC i VITA VM LC flow



Video Tutorials - Jürgen Freitag
Najważniejsze wskazówki dotyczące
obróbki materiału znajdują się na
www.vita-zahnfabrik.com

VITA ustalanie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

VITA – perfect match.

VITA

VITA VM LC jest mikrocząsteczkowym kompozytem światłoutwardzalnym przeznaczonym do zewnątrzstnego zastosowania. Swoje zastosowanie znajduje w wykonywaniu uzupełnień stałych i ruchomych.
Dostępny w kolorach VITA SYSTEM 3D-MASTER[®] i VITA classical A1-D4[®].

Materiał i zakres zastosowania	3
Wskazówki ogólne/wskazówki dotyczące preparacji zębów	4
Modelowanie podbudowy i przygotowanie	5
Kondycjonowanie podbudowy/pośrednik przyczepności VITA VM LC PRIMER II – obróbka	6
OPAQUE PASTE - obróbka	7
OOPAQUE proszek - obróbka	8
Nakładanie warstw wg schematu BASIC	9
Obróbka, polerowanie, czyszczenie, korekta kształtu	12
Indywidualne nakładanie warstw	13
Indywidualizacja i licowanie VITA ENAMIC [®]	15
Nakładanie warstw kompozytu na VITA CAD-Temp	18
Wkłady/licówki	21
Uzupełnienia bez metalowej podbudowy	23
Licowanie podbudów z tlenku cyrkonu oraz z materiału PEEK	24
Indywidualizacja akrylowych zębów konfekcyjnych VITA / reprodukcja dziąsła	25
Wiadomości dotyczące utwardzania światłem	26
Wskazówki dotyczące polimeryzacji	27
Tabele przyporządkowania	28
Zakres zastosowania mas	29
Płyny i akcesoria	32
Asortyment	34
Skład	35
Dane techniczne/informacje	36
Uwagi i instrukcje dotyczące pielęgnacji	38



Rodzina produktów VITA VM LC obejmuje systemowo dobrane komponenty do zewnątrzustnego zastosowania w uzupełnieniach stałych i ruchomych. W zależności od preferowanej metody pracy, można stosować nakładanie warstw masami w paście lub użyć kombinację mas w paście i mas flow.

VITA VM LC

Plastyczne masy w paście nadają się szczególnie do szybkiego nakładania większych porcji kompozytu w obszarze zębiny.

VITA VM LC flow

Masy flow wykazujące zdolności do płynięcia, nadają się idealnie do indywidualizacji oraz podkreślenia intensywności koloru w obszarze szyjkowym, jak również do odtwarzania delikatnych i estetycznych niuansów w obszarze brzegów siecznych. Użytkownik może nakładać masy instrumentem, pędzelkiem lub bezpośrednio ze strzykawki.

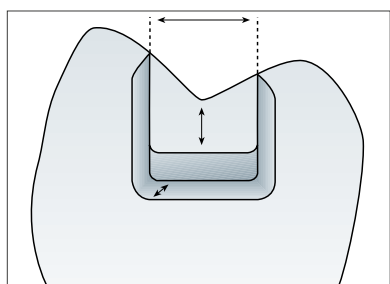
VITA VM LC PRIMER

VITA VM LC PRIMER jako dwustopniowy system spajania zapewnia niezawodne połączenie między kompozytami licującymi, a materiałami, z których wykonane są podbudowy uzupełnień protetycznych.

Objaśnienia zakresów zastosowania poszczególnych mas, znajdą Państwo na stronie 29, Skład patrz strona 35.

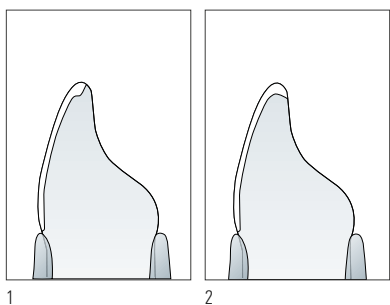
Wskazówki ogólne

- VITA VM LC to drobnocząsteczkowy kompozyt światłoutwardzalny typu 2 i klasy 2 wg DIN EN ISO 10477.
- W czasie obróbki, światłoutwardzalne materiały VITA VM LC, należy chronić przed działaniem zbyt mocnego światła sztucznego lub naturalnego, wykluczając w ten sposób niepożądaną polimeryzację.
- W trakcie nakładania warstw, należy bezwzględnie wykluczyć jakiegokolwiek kontakt z wodą i wilgocią! Dopiero po etapie polimeryzacji ostatecznej, można wylicowaną powierzchnię oczyścić wodą.
- Masy VITA VM LC w paście posiadają właściwości tiksotropowe. Lekkie dociśnięcie masy instrumentem do podłoża podbudowy powoduje, że masa staje się bardziej miękka i w zależności od potrzeb można zmieniać jej konsystencję. Należy wykluczyć powstawanie pęcherzy powietrza w czasie nakładania warstw kompozytu.
- Masy VITA VM LC w paście i masy flow nie mieszamy wzajemnie lub z innymi kompozytami. Takie działanie może doprowadzić do tworzenia się pęcherzyków powietrza i obniżenia jakości materiału.
- Po pobraniu masy należy zamknąć strzykawkę zakładając nakrętkę. W przypadku strzykawki z obrotowym tłoczkiem, cofnąć tłoczek o co najmniej jeden cały obrót.
- MODELLING LIQUID należy stosować w czasie nakładania warstw, nieznacznie zwilżając instrumenty i pędzelek. Stosować bardzo oszczędnie! Płynu nie używamy w celu rozrzedzania mas. Dalsze zakresy zastosowania patrz strona 32.
- VITA VM LC / VITA VM LC flow stosujemy tylko w zakresach objaśnionych na stronie 3 wskazania i obszary zastosowania.
- VITA VM LC / VITA VM LC flow używać tylko do terminu ważności zamieszczonego na opakowaniu.
- Informacje na temat BHP, jak również magazynowania i czyszczenia patrz strona 36.



Wskazówki dotyczące preparacji zębów pod wkłady

- standardowa preparacja skrzynkowa
- brzegi ubytku muszą znajdować się w strefie wytrawionego szkliwa oraz poza kontaktami artykulacyjnymi
- Minimalna głębokość ubytku na powierzchni żującej (obszar centralnej bruzdy międzyguzkowej): 1,5 mm
- Minimalna szerokość cieśni (isthmus): 2 mm
- Minimalna szerokość stopnia międzyzębowego: 1,5 mm
- kształt preparacji powinien przypominać preparację ubytku pod uzupełnienie pełnoceramiczne



Wskazówki dotyczące preparacji zębów pod licówki

- anatomiczna redukcja substancji twardej zęba od strony wargowej: 0,7– 1,0 mm
- preparacja naddziąsłowa
- lekko zaokrąglona szyjka przebiegająca równoległe do brzegu kieszonki dziąsłowej
- brzegi obszaru międzyzębowego szlifujemy z rowkiem półokrągłym, oszlifowana część zęba ma kształt siodła.
- w obszarze międzyzębowym należy zachować naturalne punkty kontaktowe
- wyżłobienie obejmujące stronę brzegu siecznego (1) lub redukcja brzegu siecznego z zaokrąglonym kantem (2), minimalna grubość brzegu siecznego licówki wynosi: 1 mm



Generalnie mikroretencje podnoszą wytrzymałość spojenia i zalecane są we wszystkich rodzajach stopów. W przypadku stopów szlachetnych, należy bezwzględnie stosować elementy retencyjne. W przypadku ograniczenia obszaru pod retencje, należy ze względów estetycznych stosować je lokalnie. W przypadku wystarczającej ilości miejsca, retencje stosujemy na całym obszarze podlegającym licowaniu. Generalnie należy przestrzegać wskazówek producenta danego systemu spajającego. W przypadku licowania koron wtórnych wykonanych techniką galwaniczną, należy stworzyć na suprastrukturze szkieletu mikroretencje lub odpowiednie podcienie.



Podbudowa metalowa zostaje opracowana frezami o uzębieniu naprzemienskośnym wg. wskazówek producenta stopu. Powierzchnie, które nie podlegają licowaniu - szczególnie powierzchnie żujące, opracowujemy gumką, a następnie polerujemy.



Wszystkie powierzchnie podlegające licowaniu, w zależności od rodzaju stopu, należy dokładnie wypiąskować tlenkiem glinu (materiał jednorazowego użytku, wielkość ziaren 50–250µm) pod ciśnieniem 2,5 - 3,5 bara. Generalnie należy przestrzegać wszystkich wskazówek producenta stopu podanych w instrukcji.



Po wypiąskowaniu należy bardzo dokładnie oczyścić metalową podbudowę. Całość czystym sprężonym powietrzem, które przeszło przez oddzielnik wody lub czystym pędzelkiem.

Po oczyszczeniu następuje odpowiednie dla danego materiału przygotowanie powierzchni za pomocą środka wiążącego VITA VM LC PRIMER (patrz strona 6).



Należy bezwzględnie wykluczyć jakikolwiek kontakt z wodą i wilgocią!

W przypadku zabrudzenia powierzchni podbudowy przez kontakt z dłońmi, należy niezwłocznie powtórzyć proces piaskowania.

W celu uzyskania optymalnego połączenia podbudowy z kompozytem zalecany jest środek spajający VITA VM LC PRIMER.

Przed zastosowaniem systemu łączącego innego producenta należy sprawdzić możliwość zastosowania co do zgodności z materiałem VITA VM LC. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody wynikające z zastosowania nieodpowiednich systemów wiążących innych producentów w VITA VM LC oraz za wszelkie zmiany produktu lub jego jakość, wady stosowanego systemu wiążącego. To samo dotyczy szkód powstałych na skutek nieprawidłowego obchodzenia się lub obróbki, a także szkód powstałych na skutek niewłaściwego lub wadliwego działania systemów łączących innych producentów.

Zalecany sposób postępowania oraz wskazania podczas stosowania VITA VM LC PRIMER

Materiał podbudowy	Przygotowanie (chyba że producent podbudowy opisał inaczej)	Zastosowanie		
		VM LC Primer I	1. VM LC Primer I 2. VM LC Primer II	VM LC Primer II
Stopy nieszlachetne	Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 110-250 µm przy ciśnieniu wynoszącym 2,5-3,5 bara, a następnie dokładnie oczyścić wypiąskowaną powierzchnię. Po wypiąskowaniu, należy oczyścić podbudowę powietrzem wolnym od zanieczyszczeń olejowych.	+	++	–
Stopy szlachetne	W przypadku stopów o dużej zawartości złota należy stosować retencje i przygotować ją frezami metalowymi. Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 110-250 µm przy ciśnieniu wynoszącym 2,5-3,5 bara. Po wypiąskowaniu, należy oczyścić podbudowę powietrzem wolnym od zanieczyszczeń olejowych i jeżeli zajdzie potrzeba przeprowadzić wypalanie oczyszczające oraz powtórzyć piaskowanie.	–	++	–
Stopy tytanu	Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 50 µm przy ciśnieniu wynoszącym maks. 2 bary. Po wypiąskowaniu oczyścić powierzchnię alkoholem lub parownicą, a następnie osuszyć powietrzem wolnym od zanieczyszczeń olejowych.	+	++	–
Tlenek cyrkonu (np. VITA YZ)	Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 50 µm przy ciśnieniu wynoszącym maks. 2 bary. Po wypiąskowaniu oczyścić obiekt w myjce ultradźwiękowej, a następnie osuszyć powietrzem wolnym od zanieczyszczeń olejowych.	+	++	–
PMMA (np. VITA CAD-Temp)	Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 50 µm przy ciśnieniu wynoszącym 2 bary. Po wypiąskowaniu oczyścić i w razie potrzeby osuszyć.	–	++	+
Polimery (np. PEEK, PEKK)	Dokładnie wypiąskować Al ₂ O ₃ jednorazowego użytku o wielkości ziaren 50-110 µm przy ciśnieniu wynoszącym 2,5-3,5 bara. Po wypiąskowaniu należy oczyścić podbudowę powietrzem wolnym od zanieczyszczeń olejowych lub alkoholem.	–	++	+

+ zalecane ++ wysoce zalecane – nie zalecane / niewskazane

VITA VM LC PRIMER II – obróbka



VITA VM LC PRIMER II jest komponentem o płynnej konsystencji należącym do systemu VITA VM LC PRIMER, który podnosi stopień wytrzymałości spojenia w podbudowach z retencjami lub bez retencji. Dzięki znakomitej przepuszczalności światła, kompozyt zostaje całkowicie utwardzony w obszarach podcieni gdzie dopływ światła jest ograniczony. Dlatego szczególnie zaleca się stosowanie preparatu VITA VM LC PRIMER II w podbudowach z retencjami.

Dodatkowa korzyść wypływająca z zastosowania tego preparatu to jednakowa grubość i jednorodność warstwy opakera.

VITA VM LC PRIMER II nakładamy natychmiast po nałożeniu i wysuszeniu VITA VM LC PRIMER I oraz czasie wyznaczonym na wchłonięcie preparatu.



VITA VM LC PRIMER II zostaje nałożony na podbudowę jednorazowym pędzelkiem.

Wskazówka: Nie nakładaj na obszary przyszyjkowe, aby uniknąć tworzenia ciemnych stref. Jedna cienka warstwa wystarczy aby wypełnić wszystkie podcienie. A następnie przeprowadzamy proces polimeryzacji.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!

⚠ Wskazówka: w celu stworzenia optymalnego spojenia między VITA VM LC PRIMER II i opakierem, nie należy usuwać powstałej warstwy dyspresyjnej.

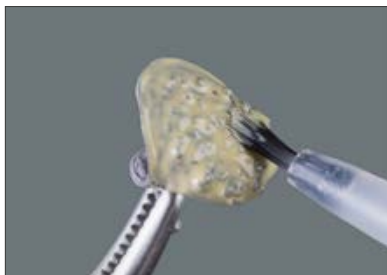
Wykluczyć kontakt ze skórą i wilgocią (bez odparowania).

Natychmiast po polimeryzacji VITA VM LC PRIMER II należy opcjonalnie nałożyć OPAQUE lub OPAQUE PASTE. Oba opakery tworzą po procesie polimeryzacji cienką warstwę wynoszącą około 0,2 mm.



⚠ Wskazówka: strzykawkę ze światłoczułym OPAQUE PASTE po użyciu natychmiast zamknąć, wcześniej cofając materiał co najmniej jednym obrotem tłoczka.

Konsystencja OPAQUE PASTE jest optymalnie określona i dobrana przez producenta. OPAQUE LIQUID stosujemy wyłącznie z proszkiem OPAQUE i nie można go stosować z OPAQUE PASTE.



Opaker w paście nakładamy jednorazowym pędzelkiem. Na powierzchnię podbudowy kładziemy cienkie warstwy - po nałożeniu każdej warstwy następuje polimeryzacja. Tak jak to ma miejsce w przypadku nakładania ceramicznego opakera, pierwsza warstwa nie kryje dokładnie powierzchni podbudowy.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



⚠ Wskazówki dotyczące OPAQUE PASTE nakładanie bez VITA VM LC PRIMER II: pozostawić do ostygnięcia wszystkie podbudowy, które stały się gorące w wyniku polimeryzacji. OPAQUE PASTE może się skroplić i odchodzić od powierzchni retencyjnej.

Należy nałożyć tyle warstw opakera (co najmniej 2), aby całkowicie pokryć powierzchnię metalową. Dzięki swojej lepko-sprężystej konsystencji, OPAQUE PASTE wykazuje wysoką stabilność na krawędziach i retencjach. Między poszczególnymi cyklami polimeryzacji OPAQUE PASTE, należy przykryć płytkę do mieszania mas ciemnym wieczkiem w celu ochrony przed działaniem światła.



W celu indywidualizacji koloru można opakery w paście mieszać ze sobą. Dodatkowo można na spolimeryzowany OPAQUE PASTE nałożyć masy PAINT lub je domieszać.

Jeżeli masy PAINT będą zaaplikowane w czystej postaci na OPAQUE PASTE to należy je utwalić ręczną lampą polimeryzacyjną. Następnie przeprowadzamy 2 x polimeryzację OPAQUE PASTE.

Gotowa podbudowa z nałożonym VITA VM LC OPAQUE PASTE.

W celu uzyskania niezawodnego spojenia między opakera w paście a dentyną, należy natychmiast po polimeryzacji opakera dalej nakładać masy. Oprócz tego należy chronić podbudowę przed kurzem i wilgocią.

⚠ Wskazówka: utwardzona VITA VM LC OPAQUE PASTE musi wykazywać świecąca powierzchnię z lekką warstwą dyspresyjną. Należy unikać kontaktu z wilgocią oraz zanieczyszczeniami.

W przypadku wklęsłe wymodelowanych przęseł podbudów mostów, zaleca się aby ww. przęśla wyrównać do kształtu sąsiednich podbudów koron stosując masy BASE DENTINE, a następnie całość nałożonego materiału utwardzić stosując program polimeryzacji końcowej. W przypadku kiedy grubość nałożonych warstw kompozytu wyniesie 2 mm, należy przeprowadzić proces polimeryzacji końcowej i dalej nakładać warstwy. Następnie nakładamy od 2 do 3 cienkich warstw opakera w paście i polimeryzujemy.



Płyn zostaje wiany do niecki w czarnej płytce ceramicznej, przeznaczonej do mieszania preparatów. Następnie dodany zostaje proszek i przy pomocy plastikowej szpatułki całość zostaje wymieszana przez okres około 30 sek. w celu osiągnięcia homogenicznej i rzadkiej mieszanki. Stosunek mieszanki: 5 kropeł płynu i 1 płaska łyżka miarki proszku (daje około 4 jednostki). Odradza się używania metalowej szpatułki, która może wywołać zmiany w kolorze.



⚠ Wskazówka: Butelkę z płynem światłoczułym należy natychmiast po użyciu szczelnie zakreślić. OPAQUE LIQUID stosujemy wyłącznie z proszkiem OPAQUE i nie można go stosować z OPAQUE PASTE.

Wskazówka: aby uniknąć zanieczyszczeń i przedwczesnej polimeryzacji opakera, należy stosować do mieszania preparatów czarną płytkę ceramiczną z wieczkiem.



Przed nałożeniem opakera zaleca się namoczyć pędzel w OPAQUE LIQUID. W celu uzyskania pełnej polimeryzacji, należy nakładać opaker cienkimi warstwami i po każdej nałożonej warstwie polimeryzować. Należy nałożyć tyle warstw opakera (co najmniej 2), aby uzyskać całkowite pokrycie powierzchni metalu. Między poszczególnymi cyklami polimeryzacji, wymieszany opaker należy przykryć ciemnym wieczkiem. W celu kolorystycznej indywidualizacji można zastosować COLOR OPAQUE.

⚠ Wskazówka: przed polimeryzacją, nałożona warstwa opakera musi wykazywać wilgotno-świejącą powierzchnię!

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Gotowa podbudowa z nałożonym VITA VM LC OPAQUE.

W celu uzyskania niezawodnego spojenia między opakera a dentyną, należy natychmiast po polimeryzacji opakera dalej nakładać masy, prócz tego należy koniecznie chronić podbudowę przed działaniem kurzu i wilgoci.

⚠ Wskazówka: utwardzona powierzchnia VITA VM LC OPAQUE musi wykazywać suchą i jedwabisto-matową powierzchnię. Należy unikać kontaktu z wilgocią oraz zanieczyszczeniami.

W przypadku wkleśle wymodelowanych przęseł w mostach, zaleca się aby ww. przęśla wyrównać do kształtu sąsiednich koron, stosując masy BASE DENTINE, a następnie całość nałożonego materiału utwardzić stosując program polimeryzacji końcowej. W przypadku kiedy grubość nałożonych warstw kompozytu wyniesie 2 mm, należy przeprowadzić proces polimeryzacji końcowej i dalej nakładać warstwy. Następnie nakładamy od 2 do 3 cienkich warstw opakera i polimeryzujemy.

VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE



VITA VM LC ENAMEL
VITA VM LC flow ENAMEL*



przygotowana
podbudowa z
preparatem łączącym.

VITA VM LC PRIMER I+II



VITA VM LC BASE DENTINE

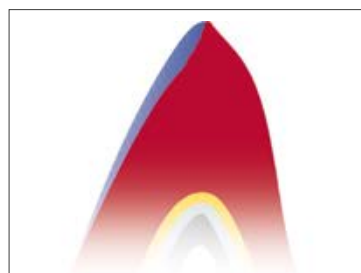


Schemat warstwowania VITA VM LC BASIC po nałożeniu VITA VM LC PRIMER II i OPAQUE/OPAQUE PASTE składa się z BASE DENTINE oraz ENAMEL/flow ENAMEL.

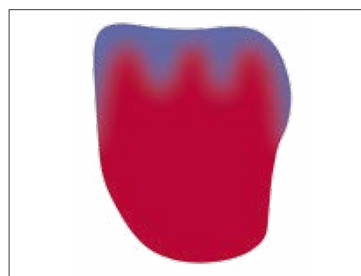
Masy BASE DENTINE są nośnikiem koloru i gwarantują tworzenie licówek o intensywnych kolorach. Szczególnie w przypadku cienkich ścianek licówki, możemy dzięki wariantowi dwuwarstwowemu uzyskać właściwe i pewne rozwiązanie.

Użytkownik może za pomocą tylko dwóch warstw wykonać uzupełnienie protetyczne o wyjątkowo naturalnym wyglądzie.

W celu uzyskania optymalnej reprodukcji koloru, grubość licówki wraz z opakerem nie może wynosić mniej niż 0,8 mm.



Alternatywne nakładanie warstw w obszarze brzegu siecznego, zalecane w celu dostosowania licówek z VITA VM LC do zębów konfekcyjnych VITA.



Warstwy wg schematu Basic od strony wargowej

⚠ Wskazówka: naśladować nakładanie warstw ceramicznych VITA VM, stosujemy w kompozycie VITA VM LC masę ENAMEL i flow ENAMEL wyłącznie w obszarze brzegu siecznego.

* Masy flow ENAMEL można nakładać w większych ilościach niż masy ENAMEL w paście. Czynnikiem ten zawdzięczamy nowej kompozycji wypełniaczy w masach VITA VM LC flow.

W celu podniesienia stopnia intensywności koloru w obszarze szyjkowym lub w kolorze podstawowym, jak również w przypadku ograniczonego obszaru warstwowania zalecamy stosowanie mas CHROMA PLUS.

W celu indywidualizacji i charakteryzacji uzupełnień wykonanych z materiału VITA VM LC, stosujemy zestaw PROFESSIONAL KIT oraz PAINT KIT.



W schemacie nakładania BASIC w obszarze brzegu siecznego zostaną zastosowane masy VITA VM LC flow. Alternatywnie można w trakcie warstwowania zastosować masy VITA VM LC w paście.

Metalowa podbudowa pokryta VITA VM LC OPAQUE lub OPAQUE PASTE przygotowana do licowania.

W przypadku nakładania warstw kompozytu na modelu gipsowym, stosujemy izolator VITA VM LC SEPARATOR. VITA VM LC SEPARATOR nakładamy jednorazowym pędzelkiem na suchy i czysty model gipsowy tak, aby powierzchnia wykazywała połysk. Suszyć przez okres 5 minut.



W przypadku niewielkiej ilości miejsca lub w przypadku nasyconych kolorów, zalecamy stosowanie intensywnych mas flow CHROMA PLUS.

Masy nakładamy w obszarze szyjkowym lub na cały obszar pokryty opakierem

Tabele przyporządkowania patrz strona 28.

Nałożone warstwy utrwalić krótką polimeryzacją.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Nakładanie BASE DENTINE o zredukowanym kształcie zęba. W tym przypadku nakładać większe porcje BASE DENTINE. W razie potrzeby utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.

Już na tym etapie pracy należy sprawdzić w artykulatorze okluzję, retruzję i protruzję.

Alternatywa:

Tworzenie pełnych kształtów anatomicznych, polimeryzacja wstępna, a następnie Cut Back (redukcja wybranych obszarów) przy pomocy metalowych frezów o delikatnym uzębieniu naprzemienskośnym.

Następnie oczyścić powierzchnie licowane (pędzelek/dmuchawka) i zwilżyć płynem VITA VM LC MODELLING LIQUID.

⚠ Wskazówka: masy VITA VM LC w paście posiadają właściwości tiksotropowe.

Lekkie dociśnięcie masy instrumentem do podłoża podbudowy powoduje, że masa staje się bardziej miękka i w zależności od potrzeb można zmieniać jej konsystencję. Należy wykluczyć powstawanie pęcherzy powietrza w czasie nakładania warstw kompozytu.



Uzupełnienie kształtu zęba masą flow ENAMEL flow i/lub flow EFFECT ENAMEL.

Alternarywnie można kształt zęba uzupełnić następującymi masami w paście: ENAMEL lub EFFECT ENAMEL.

Tabele przyporządkowania patrz strona 28.

Nałożone warstwy utrwalić krótką polimeryzacją.



W celu eliminacji warstwy inhibycyjnej, powstającej w trakcie procesu polimeryzacji końcowej, zalecamy stosowanie VITA VM LC GEL.

Zabieg ten ułatwia obróbkę. Nałożyć warstwę o grubości maks. 2mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem (nie stosować pędzelka).

Przeprowadzić polimeryzację końcową.

Następnie żel VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.

⚠ Wskazówki dotyczące polimeryzacji: w celu utrwalenia nałożonych warstw kompozytu, można dodatkowo zastosować lampy do polimeryzacji wstępnej. W przypadku kiedy grubość nałożonych warstw kompozytu wyniesie 2 mm, należy przeprowadzić proces polimeryzacji końcowej bez stosowania VITA VM LC GEL. W dalszym ciągu nakładamy warstwy kompozytu nie przerywając pracy.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Obróbkę powierzchni przeprowadzamy za pomocą frezów o drobnym uzębieniu naprzemiennym (maksymalna wysokość obrotów dla obróbki kompozytu wg wytycznych producenta).

Polerowanie wstępne dokonujemy gumkami silikonowymi np. VITA ENAMIC Polishing Set technical oraz szczoteczkami rotacyjnymi z włosia koziego.



Wysoki połysk osiągamy poprzez zastosowanie odpowiedniego środka do polerowania kompozytów. Stosujemy krążki skórzane, filcowe i bawełniane.

W czasie polerowania unikamy przegrzewania powierzchni licowanych (maksymalna wysokość obrotów dla obróbki kompozytu wg wytycznych producenta).

Gotowa praca na modelu.

Czyszczenie

Zalecamy czyszczenie pod bieżącą wodą z niewielką ilością detergentu i miękką lub średnio twardą szczoteczką.

W trakcie czyszczenia w płuczce ultradźwiękowej należy zwrócić uwagę na czas pobytu w urządzeniu - ok. 1 min.

Zasadowość roztworu czyszczącego nie powinna przekraczać maks. 10%.

⚠ Wskazówka:

dłuższy pobyt wykonanej pracy w płuczce ultradźwiękowej może mieć negatywny wpływ na jakość wykonanego uzupełnienia protetycznego. Parownica ma poprzez swoją wysoką temperaturę roboczą oraz wysokie ciśnienie, negatywny wpływ na wykonane uzupełnienie protetyczne i nie powinna być stosowana.



Korekta kształtu

- Szlifowanie/redukcja kształtu w czasie nakładania warstw i po polimeryzacji wstępnej /końcowej lub
- Uzupełnienie materiału po polerowaniu lub
- Uzupełnienie materiału po polimeryzacji przy pomocy VITA VM LC GEL

Powierzchnię licowaną przeszlifować frezem o drobnym uzębieniu naprzemienskośnym i w razie potrzeby, zredukować kształt. Całość dokładnie czyścimy z pyłu sprężonym powietrzem, które przeszło przez oddzielną wodę lub czystym pędzelkiem.

Oczyszczoną i dokładnie osuszoną powierzchnię należy zwilżyć preparatem VITA VM LC MODELLING LIQUID, a następnie w razie potrzeby dokonać korekty masą VITA VM LC w paście lub masami flow.

Jak już wcześniej opisano - przeprowadzić polimeryzację aby ukończyć pracę.



W indywidualnym schemacie nakładania warstw w kolorze 2M2, zastosowano w obszarze brzegu siecznego masy VITA VM LC flow. Alternatywnie można w trakcie warstwowania zastosować masy VITA VM LC w paście.

W przypadku nakładania warstw kompozytu na modelu gipsowym, stosujemy izolator VITA VM LC SEPARATOR. VITA VM LC SEPARATOR nakładamy jednorazowym pędzelkiem na suchy i czysty model gipsowy tak, aby powierzchnia wykazywała połysk. Suszyć przez okres 5 minut.

Nakładanie flow CHROMA PLUS CP2:

- obszar szyjkowy
- mezialne / dystalne listewki

Nałożone warstwy utwalić krótką polimeryzacją.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Nakładanie flow CHROMA PLUS CP3 w obszarze centralnym. Tworzenie mamelonów z mas CP1 (powierzchnia mezialna/dystalna) i flow CP3 (obszar centralny).

W razie potrzeby utwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Nakładanie BASE DENTINE 2M2 o zredukowanym kształcie zęba.

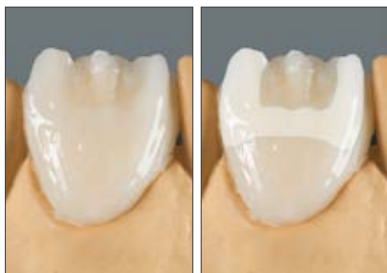
W tym przypadku nakładać większe porcje BASE DENTINE.

W razie potrzeby utwalić wylicowane powierzchnie krótką polimeryzacją.

Tworzenie pełnych kształtów anatomicznych masą BASE DENTINE, polimeryzacja wstępna, a następnie Cut Back (redukcja wybranych obszarów) przy pomocy metalowych frezów o delikatnym użębieniu naprzemienskośnym. Następnie oczyścić powierzchnie licowane (pędzelek/dmuchawka) i zwilżyć płynem VITA VM LC MODELLING LIQUID.

⚠ Wskazówka: masy VITA VM LC w paście posiadają właściwości tiksotropowe.

Lekkie dociśnięcie masy instrumentem do podłoża podbudowy powoduje, że masa staje się bardziej miękka i w zależności od potrzeb można zmieniać jej konsystencję. Należy wykluczyć powstawanie pęcherzy powietrza w czasie nakładania warstw kompozytu.



Nakładanie masy flow ENAMEL ENL na powierzchnię dystalną, mezialną w obszarze siecznym, jak również centralnie w górnej jednej trzeciej części powierzchni licowanej.

W razie potrzeby utwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Nakładanie masy EFFECT ENAMEL flow EE 9 w obszarze mezialnym, dystalnym i siecznym.

W razie potrzeby utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Nakładanie masy flow EFFECT ENAMEL

EE1 – obszar sieczny

EE5 – górna połowa

i EE6 – dolna połowa

W razie potrzeby utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Uzupełnienie kształtu zęba masą flow WINDOW.

Następnie utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.

W celu eliminacji warstwy inhibicyjnej i ułatwienia wykończenia, zalecamy w przypadku polimeryzacji końcowej stosowanie VITA VM LC GEL.



Nałożyć warstwę o grubości maks. 2 mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem (nie stosować pędzelka).

Przeprowadzić polimeryzację końcową.

Następnie żel VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.

Obróbka, polerowanie, czyszczenie i korekta kształtu patrz strona 12.

⚠ Wskazówki dotyczące polimeryzacji: w celu utrwalenia nałożonych warstw kompozytu, można dodatkowo zastosować lampy do polimeryzacji wstępnej. W przypadku kiedy grubość nałożonych warstw kompozytu wyniesie 2 mm, należy przeprowadzić proces polimeryzacji końcowej bez stosowania VITA VM LC GEL. W dalszym ciągu nakładamy warstwy kompozytu nie przerywając pracy.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Ukończona praca na modelu.

W celu uzyskania właściwej estetyki, należy uzupełnienia z materiału VITA ENAMIC szczególnie w obszarze brzegu siecznego zębów przednich i obszarze przezroczystym odcinka bocznego indywidualizować kolorystycznie kompozytem VITA VM LC flow lub masami w paście. Nawet w przypadku cienkich warstw z VITA VM LC / VITA VM LC flow możemy uzyskać bardzo dobre rezultaty estetyczne. W celu dodatkowego warstwowania stosujemy VITA VM LC CREATIVE KIT.

Cut Back jako przygotowanie do indywidualizacji lub licowania - w tym celu stosujemy oprogramowanie CAD lub dokonujemy tej czynności manualnie. W tym przypadku należy przestrzegać minimalnej grubości ścianek uzupełnienia z materiału VITA ENAMIC.

Korony odcinka przedniego

brzeg sieczny: przynajmniej 1,5 mm

w obwodzie: przynajmniej 0,8 mm

Korony odcinka bocznego

powierzchnia żująca: przynajmniej 1,0 mm

w obwodzie: przynajmniej 0,8 mm

Kondycjonowanie powierzchni uzupełnienia

- W celu stworzenia właściwego spójenia z kompozytem, powierzchnia z materiału VITA ENAMIC przeznaczona do indywidualizacji musi być chropowata i odtłuszczona.
- Na powierzchni nie mogą znajdować się żadne pozostałości po procesie szlifowania jak np. płyn smarujący Dentatec lub pył. Resztki usuwamy etanolem lub kąpielą w płuczce ultradźwiękowej, a następnie osuszamy całe uzupełnienie.
- Po procesie frezowania diamentem CAM, chropowata powierzchnia jest w wystarczającym stopniu przygotowana do indywidualizacji.

Gdy powierzchnia została już opracowana, porowatość która już w tym przypadku nie istnieje (lub została zredukowana do minimum), może zostać przywrócona jedną z trzech alternatywnych metod:



1. Przeszlifowanie powierzchni diamentem, lub
2. Piaskowanie Al_2O_3 , wielkość ziarna maks. 50 μm pod ciśnieniem maks. 1 bara, lub
3. Tylko i wyłącznie zewnątrznie (!): trawienie 5%-owym kwasem fluorowodorowym jak np. VITA ADIVA CERA-ETCH: jednorazowym pędzelkiem nanieść VITA ADIVA CERA-ETCH na powierzchnię przewidzianą do wytrawienia. Czas wytrawiania powierzchni: 60 Sek. Po tym czasie, kwas należy całkowicie usunąć strumieniem bieżącej wody, wytwornicą pary lub w płuczce ultradźwiękowej w kąpeli z wody destylowanej. Po oczyszczeniu, dokładnie osuszyć powierzchnię dmuchawką (w kompresorze stosować oddzielacz wody). Nie czyścić szczoteczką - zabieg ten może spowodować zanieczyszczenie powierzchni.



- Również powierzchnia wypiaskowana Al_2O_3 musi być bardzo dokładnie oczyszczona.
- Po oczyszczeniu nie wolno dotykać powierzchni!



- Pośrednik spajania (silan) np. VITA ADIVA C-Prime nanieść na zmatowioną powierzchnię.
- Nałożyć VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Nałożenie VITA VM LC flow lub mas w paście

Odpowiednio przygotowane uzupełnienie przewidziane do indywidualizacji.



Tworzenie efektów przeziernych na obszarze brzegu siecznego np. przy pomocy flow EFFECT ENAMEL EE9 i EE2. W razie potrzeby utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Tworzenie mamelonów przy pomocy flow EFFECT ENAMEL flow EE2 i EE5. W razie potrzeby utrwalić nałożone warstwy krótką polimeryzacją.



Uzupełnienie kształtu zęba masą flow ENAMEL i flow EFFECT ENAMEL. Nałożone warstwy utrwalić krótką polimeryzacją.



Opcja: pokrycie całości korony masą flow WINDOW.

Wszystkie wylicowane powierzchnie utwalić krótkim cyklem polimeryzacji.



W celu eliminacji warstwy inhibicyjnej, powstającej w trakcie procesu polimeryzacji końcowej, zalecamy stosowanie VITA VM LC GEL. Zabieg ten ułatwia obróbkę. Nałożyć warstwę o grubości maks. 2mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem (nie stosować pędzelka).

Przeprowadzić polimeryzację końcową.

Następnie żel VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.



Obróbki i korekty kształtu dokonujemy diamentami o drobnoziarnistym nasypie (czerwone oznaczenie, wielkość ziarna nasypu 27 - 76 µm).

⚠ Wskazówka: materiału VITA ENAMIC nie wolno obrabiać frezami metalowymi.

Zewnątrzustnie wysoki połysk uzyskujemy przy pomocy pasty polerskiej VITA Polish Hybrid. Stosujemy krążki skórzanе, filcowe i bawełniane.

W czasie polerowania unikamy przegrzewania powierzchni licowanych (maksymalna wysokość obrotów dla obróbki kompozytu wg wytycznych producenta).



Gotowe uzupełnienie z materiału ENAMIC wylicowane masami VITA VM LC flow.

Wskazówki dotyczące czyszczenia znajdują Państwo na stronie 12.



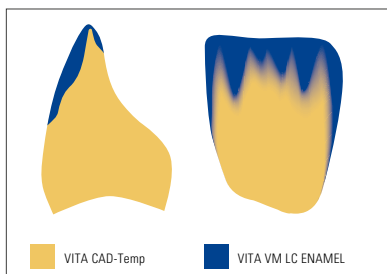
W celu uzyskania właściwej estetyki i kolorystyki, należy wykonać prowizoryczne uzupełnienia długoczasowe z materiału VITA CAD-Temp. Zwłaszcza w odcinku przednim gdzie występują obszary przezroczyste oraz obszary przedsionkowe uzupełnień odcinka bocznego, należy indywidualizować kompozytem VITA VM LC flow. Nawet w przypadku cienkich warstw VITA VM LC flow możemy uzyskać bardzo dobre rezultaty estetyczne. W celu dodatkowego warstwowania stosujemy VITA VM LC CREATIVE KIT.



W technice Cut-Back należy dolszlifować lub zredukować wybrane obszary graniczne, aby w ten sposób stworzyć możliwość łagodnego i płynnego przejścia między uzupełnieniem tymczasowym VITA CAD-Temp a nakładanym kompozytem VITA VM LC. W tym celu stosujemy frezy metalowe o uzębieniu naprzemienskośnym.



W celu uzyskania pewnego spojenia między VITA CAD-Temp i masami VITA VM LC w paście/VITA VM LC flow, należy powierzchnię wypiąskować tlenkiem glinu (wielkość ziarna 50 µm) pod ciśnieniem 2 barów.



⚠ **Wskazówka:** w celu osiągnięcia odpowiedniej stabilności pracy, redukujemy uzupełnienie z materiału VITA CAD-Temp wg następujących parametrów: odcinek zębów przednich, obszar brzegu siecznego - maks. 0,5 mm. W obszarze uzupełnień zębów bocznych: maks. 0,3mm



W celu stworzenia pewnego spojenia, należy wypiąskowaną powierzchnię dokładnie oczyścić dmuchawką (kompresor musi posiadać separator wody) lub czystym pędzelkiem, a następnie zwilżyć płynem VITA VM LC MODELLING LIQUID. Czas wnikania płynu MODELLING LIQUID w powierzchnię: od 30 sekund do maks. 60 sekund.

⚠ **Wskazówka:** płynu nie używamy w celu rozrzedzenia mas.



W zależności od tego, jaki rodzaj indywidualizacji ma zostać osiągnięty, nakładamy odpowiedni kolor: VITA VM LC flow lub VITA VM LC PAINT. Masy te można ze sobą mieszać.

Stosunek mieszanki: co najmniej 2 części VITA VM LC flow z maks. 1 częścią PAINT. W celu utrwalenia nałożonych mas, należy zastosować program polimeryzacji wstępnej.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!

⚠ Wskazówka: masy VITA VM LC PAINT nie mogą znajdować się bezpośrednio na powierzchni i należy je całkowicie pokryć masami dentyń, szkliva lub flow WINDOW. W czasie nakładania mas należy wykluczyć powstawanie pęcherzy.



Oszczędne uzupełnianie masami VITA VM LC ENAMEL, EFFECT ENAMEL, WINDOW lub NEUTRAL następuje w górnej trzeciej części powierzchni licowanej (obszar brzegu siecznego lub przedsiódkowy). W czasie każdego nakładania warstw kompozytu można przeprowadzić cykl polimeryzacji wstępnej. Następnie przeprowadzamy polimeryzację końcową. W celu eliminacji warstwy inhibicyjnej powstającej w trakcie procesu polimeryzacji końcowej, zalecamy stosowanie VITA VM LC GEL. Zastosowanie tego preparatu ułatwia obróbkę. Nałożyć warstwę żelu o grubości maks. 2mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem. Przeprowadzić polimeryzację końcową. Następnie żel VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Korektę kształtu i opracowanie powierzchni licowanej w trakcie indywidualizacji, przeprowadzamy przy pomocy frezów metalowych o drobnym uzębieniu naprzemienskoścym.

Polerowanie

Następnie dokonujemy polerowania wstępnego gumkami silikonowymi VITA ENAMIC Polishing Set technical oraz szczoteczkami rotacyjnymi z włosia koziego. Wysoki połysk osiągamy poprzez zastosowanie odpowiedniego środka do polerowania kompozytów. Stosujemy krążki skórzane, filcowe i bawełniane. W czasie polerowania unikamy przegrzewania powierzchni licowanych.



⚠ Wskazówka: odpowiednia i dokładna polimeryzacja oraz wypolerowanie uzupełnienia, zapobiega tworzeniu się złogów i przebarwień oraz gwarantuje trwałe i właściwe funkcjonowanie nowego uzupełnienia.



Gotowy most tymczasowy wykonany z materiału VITA CAD-Temp na modelu roboczym.

Wskazówki dotyczące czyszczenia znajdują Państwo na stronie 12.





W celu wykonywania wkładu w obszarze brzegu siecznego zostaną zastosowane masy VITA VM LC flow. Alternatywnie można w trakcie warstwowania zastosować masy VITA VM LC w paście.

Tworzenie licówki przebiega analogicznie do nakładania warstw wykonywanego wkładu.

Wskazówki dotyczące preparacji zębów pod licówki i wkłady, patrz strona 4.

Przygotowanie modelu:

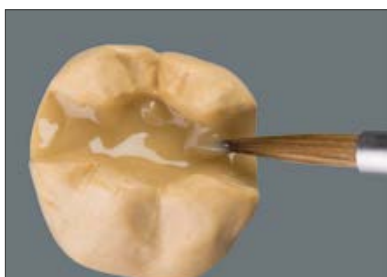
Przede wszystkim należy zlikwidować wszystkie podcienia.

Dodatkowo, kikut można w obszarze preparacji pokryć lakierem dystansującym (odpowiednia warstwa odpowiada miejscowi na cement).

Izolacja:

Kikut gipsowy zostaje pokryty izolatorem aż poza granice preparacji. VITA VM LC SEPARATOR nakładamy jednorazowym pędzelkiem na suchy i czysty model gipsowy tak, aby powierzchnia wykazywała połysk. Suszyć przez okres 5 minut.

Proces nakładania preparatu należy powtórzyć 2x.



Nakładanie warstw

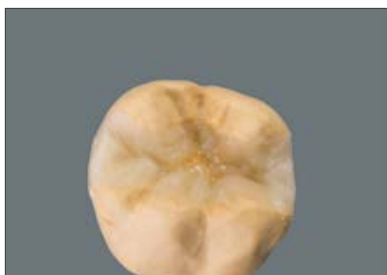
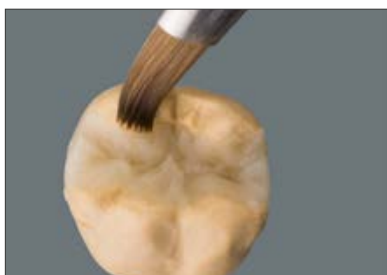
Tworzenie dna wkładu przy pomocy mas VITA VM LC flow, np. CHROMA PLUS lub ENAMEL, które są adekwatne do koloru zęba. W tym przypadku granicę preparacji pozostawić wolną. Nałożone warstwy utrwalić stosując krótką polimeryzację.

Link do wskazówek dotyczących polimeryzacji zależnej od zastosowanego urządzenia znajduje się na stronie 27!



Następnie odbudować powierzchnię żującą masą BASE DENTINE niewiele poza granicę preparacji. W celu adaptacji, materiał przetrzeć płynem MODELLING LIQUID, płaskim pędzelkiem wygładzić aż do brzegu. Alternatywnie można powierzchnię żującą odtworzyć masami VITA VM LC flow.

Nałożone warstwy utrwalić stosując krótką polimeryzację.



W celu charakteryzacji bruzd międzyguzkowych dobrać odpowiednią masę VITA VM LC PAINT i wymieszać z masą flow WINDOW (stosunek 1:2), a następnie nanieść w bruzdy i utrwalić krótką polimeryzacją. Charakteryzację bruzd międzyguzkowych można alternatywnie tworzyć masami VITA VM LC flow CHROMA PLUS lub EFFECT ENAMEL.



Uzupełnienie kompletnego kształtu wkładu masą ENAMEL, NEUTRAL lub EFFECT ENAMEL o konsystencji pasty lub flow.
Tabele przyporządkowania patrz strona 28.

Nałożone warstwy utrwalić krótką polimeryzacją.

Następnie nałożyć cienką warstwę flow WINDOW, w celu zamknięcia bruzd.
Nałożone warstwy utrwalić krótką polimeryzacją.



Po nałożeniu warstw należy przeprowadzić polimeryzację końcową.
W celu eliminacji warstwy inhibicyjnej i ułatwienia obróbki, zalecamy w przypadku polimeryzacji końcowej stosowanie VITA VM LC GEL.
Nałożyć warstwę o grubości maks. 2 mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem (nie stosować pędzelka).
Przeprowadzić polimeryzację końcową.
Następnie żel VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.

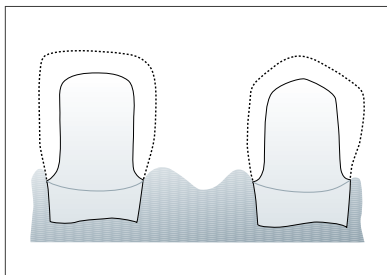
Ostateczną obróbkę i proces polerowania zalecamy przeprowadzić na duplikacie kikutu. Przed zacementowaniem uzupełnienia, należy wszystkie powierzchnie wewnętrzne wypiąskować tlenkiem glinu pod nieznacznym ciśnieniem (wielkość ziarna 50–110 µm).



Gotowy wkład.

Cementowanie

Do cementowania zalecamy stosowanie podwójnie utwardzalnego cementu kompozytowego VITA ADIVA[®] F-CEM.
Należy przestrzegać instrukcji obróbki materiału.



Prowizoryczne uzupelnienia dlugoczasowe:

Korony i 3-punktowe mosty z VITA VM LC bez metalowej podbudowy.

Preparacja zebow:

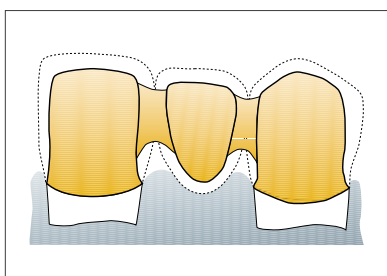
Aby osiagnac odpowiednia grubosc scianek uzupelnienia w rejonie brzegow preparacji, nalezy stosowac preparacje z wyrazistym stopniem pofokraglym.

Przygotownie modelu:

Przed wszystkim nalezy zlikwidowac wszystkie podcienia.

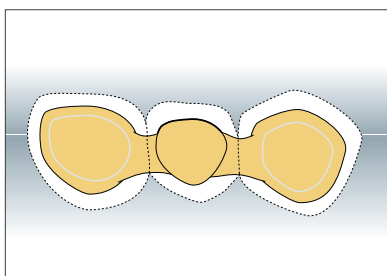
Izolacja:

Kikut gipsowy zostaje pokryty izolatorem VITA VM LC SEPARATOR az poza granice preparacji. VITA VM LC SEPARATOR nakladamy jednorazowym pedzelkiem na suchy i czysty model gipsowy tak aby powierzchnia wykazywala polysk. Suszyc przez okres 5 minut. Proces nalezy powtorzyc co najmniej 2x.



Czapeczki i przesla nalezy wymodelowac w pomniejszonym ksztalcie zeba masa BASE DENTINE. Polaczenia miedzyszebowe musza posiadac minimalny przekroj wynoszacy 3,5 mm (10 mm²).

Link do wskazowek dotyczacych polimeryzacji zaleznej od zastosowanego urzadzenia znajduje sie na stronie 27!



Odbudowe przesla od strony wargowej, przeprowadzamy masa BASE DENTINE az do poziomu warstwy wargowej czapeczek zebow filarowych.

Dalsze nakladanie warstw oraz wykończenie całego mostu przeprowadzamy wg schematu nakładania warstw VITA VM LC BASIC (patrz strona 9).

**Licowanie podbudów z ZrO₂ częściowo stabilizowanych itrem (WRC około 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹),
jak np. VITA YZ SOLUTIONS**

Przygotować podbudowy do licowania. Powierzchnie podlegające licowaniu piaskujemy 50 µm Al₂O₃ pod ciśnieniem < 2,5 bara, następnie czystym dmuchawką (kompresor musi posiadać oddzielacz wody) lub czystym pędzelkiem.

Dopuszczony przez firmę Primer do zastosowania w uzupełnieniach stałych i tymczasowych: **VITA VM LC PRIMER**
Patrz instrukcja użytkowania i obróbki materiału VITA VM LC PRIMER strona 6.

Dalsze nakładanie warstw oraz wykończenie licówek przeprowadzamy wg schematu nakładania warstw VITA VM LC BASIC (patrz strona 9).

Licowanie podbudów polieteroeteroketonowych (PEEK)

Wykonanie uzupełnienia i przygotowanie powierzchni przebiega według wskazówek producenta PEEK.

- W celu stworzenia pewnego spojenia między VITA VM LC i polieteroeteroketonem (PEEK) z 20% ceramicznym wypełniaczem oraz np. BioHPP/Bredent oraz PEEK OPTIMA[®] LT1 Polymer jak np. Juvora, InnoBlanc Medical zaleca się stosowanie VITA VM LC PRIMER. Patrz instrukcja użytkowania i obróbki materiału VITA VM LC PRIMER - tabela strona 6.
- Nałożenie opakera i warstw VITA VM LC przeprowadzamy wg wskazówek zawartych w instrukcji obróbki (od strony 7).

Indywidualizacja zębów konfekcyjnych VITA

Przy pomocy mas VITA VM LC w paście lub o konsystencji flow, można w bardzo naturalny sposób indywidualizować i dopasować akrylowe zęby konfekcyjne VITA do reszty uzębienia pacjenta.

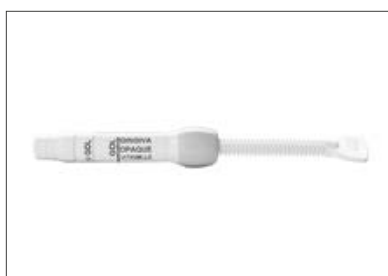
W zależności od wymaganej indywidualizacji, należy postępować w następujący sposób:

- Jeżeli wymagana jest redukcja kształtu zęba, to w tym przypadku stosujemy metalowy frez o uzębieniu naprzemiennie.
- Jeżeli nie jest wymagana redukcja kształtu zęba, to w następnym etapie pracy należy wypiąskować wybrany obszar zęba.
- W celu uzyskania pewnego spojenia między VITA VM LC i zębami konfekcyjnymi VITA, należy wybrane obszary wypiąskować tlenkiem glinu (wielkość ziarna 50 µm) pod ciśnieniem 2 barów.
- W celu stworzenia pewnego spojenia, należy wypiąskowaną powierzchnię dokładnie oczyścić dmuchawką (kompresor musi posiadać separator wody) lub czystym pędzelkiem, a następnie zwilżyć płynem VITA VM LC MODELLING LIQUID. Czas wnikania płynu MODELLING LIQUID w powierzchnię około 30 sek. do maks. 60 sekund.
- W zależności od rodzaju indywidualizacji i efektu jaki chce się osiągnąć, należy zastosować właściwy kolor mas. W tym przypadku można nałożyć różne masy VITA VMLC flow (patrz strona 30). W celu utrwalenia nałożonych mas, zastosuj krótki cykl polimeryzacji.
- W celu eliminacji warstwy inhibicyjnej i ułatwienia obróbki, zalecamy w przypadku polimeryzacji końcowej stosowanie VITA VM LC GEL. Nałożyć warstwę o grubości maks. 2 mm na całą powierzchnię licowaną bezpośrednio ze strzykawki lub instrumentem (nie stosować pędzelka).
- Przeprowadzić polimeryzację końcową, a następnie pozostałości preparatu VITA VM LC GEL całkowicie spłukać pod bieżącą wodą.
- Obróbkę przeprowadzić tak jak w opisie na stronie 12.



Reprodukcja utraconych partii dziąsła z metalowymi retencjami

Masy VITA VM LC GINGIVA zostały specjalnie stworzone do odbudowy utraconych partii dziąsła. Zakres kolorów mas Gingiva, umożliwi reprodukcję dziąsła u pacjentów wszystkich ras oraz niezależnie od wieku. W przypadku reprodukcji utraconych partii dziąsła z metalowymi retencjami, należy metal kondycjonować Primerem, a następnie bardzo dokładnie pokryć opakem w kolorze dziąsła (metoda zastosowania primera i nakładania opakera - patrz strona 6).



VITA VM LC GINGIVA OPAQUE i GINGIVA OPAQUE PASTE zalecamy do pokrywania wszelkiego rodzaju retencji w protezach częściowych. W następnym etapie pracy, przeprowadzamy nałożenie mas GINGIVA i/lub flow GINGIVA. Należy zwrócić uwagę na wskazówki dotyczące polimeryzacji i obróbki. Patrz - Nakładanie warstw wg schematu BASIC (strona 6).

W przypadku cienkich warstw GINGIVA/flow GINGIVA, można stosować kolory GINGIVA G1, G4 i G5 oraz mieszankę składającą się z GINGIVA OPAQUE PASTE GOL i PAINT. GINGIVA OPAQUE PASTE GOL musi ilościowo przeważać w takiej mieszance.

GINGIVA	Mieszanka GINGIVA OPAQUE PASTE GOL/PAINT
G1	GOL/PT13*
G4	GOL/PT19*
G5	GOL/PT15*

* Stosunek mieszanki 2:1 (2 części GOL, 1 część PT)
Zawarte informacje służą tylko i wyłącznie w celu orientacji.

Jak funkcjonuje utwardzanie światłem?

W czasie naświetlania kompozytu lub opakera światłem o odpowiedniej długości fal, rozpoczyna się polimeryzacja rodnikowa spowodowana fotoinicjatorami, które znajdują się w tych materiałach. W czasie trwania reakcji następuje połączenie krótkich łańcuchów monomeru, które tworzą usieciowaną budowę monomeru. Jednocześnie następuje umieszczenie specjalnie opracowanych wypełniaczy nieorganicznych w budowę usieciowaną. Reakcja powoduje przekształcenie plastycznego kompozytu w twarde i nierozpuszczalne tworzywo.

Jakich wskazówek należy przestrzegać w czasie procesu utwardzania światłem?

Fotoinicjatory mogą tylko wtedy działać skutecznie kiedy wysyłane światło posiada właściwy stopień intensywności i odpowiednią długość fal. Maksymalna grubość warstwy kompozytu nie może zostać przekroczona. Polimeryzację kompozytu VITA VM LC przeprowadzamy za pomocą urządzeń, których lampy muszą emitować światło w zakresie długości fal od 350nm do 500 nm. Istnieją różne źródła światła, które nadają się do tego celu tak jak np: lampy halogenowe, ksenonowe lampy błyskowe, lampy LED i świetlówki (lampy fluorescencyjne). Przy podwyższonej temperaturze, reakcja polimeryzacji przebiega szybciej, tak jak to ma miejsce we wszystkich reakcjach chemicznych. Lampy fluorescencyjne czyli świetlówki nie są najlepszym wyborem, ponieważ wysyłany przez nie strumień ciepła posiada minimalną temperaturę. Temperatura 60–80°C panująca we wnętrzu polimeryzatora gwarantuje szybkie i pewne utwardzenie kompozytu. Należy wykluczyć temperaturę powyżej 120°C.

Skutki niedostatecznego utwardzenia światłem.

Niedostateczne utwardzenie starymi lub niewłaściwymi lampami, prowadzi do wadliwego usieciowania kompozytu. Brak mechanicznej stabilności jak również niedostateczna jakość powierzchni, prowadzą do przedwczesnego zużycia i uszkodzenia. Najczęstsze skutki, to odpadnie licówek i wtórne przebarwienia. Regularna kontrola i konserwacja polimeryzatorów światłoutwardzalnych eliminuje ww. błędy.



Zdjęcie 1:

po lewej: w pełni spolimeryzowana korona nie wykazuje prawie żadnych przebarwień
po prawej: za krótki proces polimeryzacji, korona wykazuje silne przebarwienia

Zdj. 1 ukazuje konsekwencje niewystarczającego utwardzenia światłem: ośmiotygodniowe składowanie uzupełnienia w czerwonym winie nie spowodowało prawie żadnych przebarwień w kompozycie. Korona została właściwie spolimeryzowana (zdj. po lewej) Prawa korona była polimeryzowana za krótko, uzupełnienie wykazuje bardzo silne przebarwienia - proces polimeryzacji był za krótki (zdj. po prawej).

W przypadku kompozytów światłoutwardzalnych, wynik właściwej polimeryzacji jest zależny od wydajności zastosowanego urządzenia. W celu rekomendacji, firma VITA przetestowała najpopularniejsze na rynku urządzenia do utwardzania światłem w połączeniu z materiałem VITA VM[®]LC.

Wskazówki dotyczące procesu polimeryzacji znajdują Państwo tutaj:



Wskazówki dotyczące właściwej polimeryzacji materiału VITA VM[®]LC znajdują Państwo na stronie internetowej <https://www.vita-zahnfabrik.com/VMLC-Polymerisationshinweise>

Właściwe przyporządkowanie służy tylko i wyłącznie orientacji.






VITA SYSTEM 3D-MASTER	OPAQUE	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS**	ENAMEL
0M1	OP 0M1	–	–	ENL
1M1	OP 1M1	OP 1M1	CP1/CP2*	ENL
1M2	OP 1M2	OP 1M2	CP2	ENL
2L1.5	OP 2L1.5	OP 2L1.5	CP2	ENL
2L2.5	OP 2L2.5	–	CP2	ENL
2M1	OP 2M1	OP 2M1	CP2	ENL
2M2	OP 2M2	OP 2M2	CP1/CP3*	ENL
2M3	OP 2M3	OP 2M3	CP3	ENL
2R1.5	OP 2R1.5	–	CP1/CP5*	ENL
2R2.5	OP 2R2.5	–	CP1/CP3*	ENL
3L1.5	OP 3L1.5	OP 3L1.5	CP2/CP5*	ENL
3L2.5	OP 3L2.5	–	CP3	ENL
3M1	OP 3M1	–	CP1/CP5*	ENL
3M2	OP 3M2	OP 3M2	CP3/CP5*	ENL
3M3	OP 3M3	OP 3M3	CP3/CP4*	ENL
3R1.5	OP 3R1.5	–	CP4/CP5*	ENL
3R2.5	OP 3R2.5	OP 3R2.5	CP4/CP5*	ENL
4L1.5	OP 4L1.5	–	CP5	END
4L2.5	OP 4L2.5	–	CP4/CP5*	END
4M1	OP 4M1	–	CP5	END
4M2	OP 4M2	OP 4M2	CP3/CP5*	END
4M3	OP 4M3	–	CP4/CP5*	END
4R1.5	OP 4R1.5	–	CP5	END
4R2.5	OP 4R2.5	–	CP4	END
5M1	OP 5M1	–	–	END
5M2	OP 5M2	–	–	END
5M3	OP 5M3	–	–	END

Kolory VITA classical A1–D4	OPAQUE	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS**	ENAMEL
A1	–	OP A1	CP1	ENL
A2	–	OP A2	CP2	ENL
A3	–	OP A3	CP2/CP3*	ENL
A3.5	–	OP A3.5	CP3	END
A4	–	OP A4	CP4/CP5*	END
B2	–	OP B2	CP2	ENL
B3	–	OP B3	CP2/CP3*	END
B4	–	OP B4	CP3	END
C1	–	OP C1	CP1/CP5*	END
C2	–	OP C2	CP1/CP5*	ENL
C3	–	OP C3	CP1/CP5*	END
C4	–	OP C4	CP5	END
D2	–	OP D2	CP2	END
D3	–	OP D3	CP2/CP5*	END
D4	–	OP D4	CP2/CP5*	END




















* Stosunek mieszanki około 1:1







W trakcie mieszania mas flow CHROMA PLUS, należy wykluczyć powstawanie pęcherzy powietrza.

Masy gruntujące VITAVM[®]LC












<p>PRE OPAQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> – pierwsza warstwa opakera nakładana na podbudowy z metalu, PEEK i cyrkonu – szczególnie zaleca się stosowanie preparatu Pre Opaque w podbudowach z retencjami. – zdolność płynięcia, przezroczysta masa, która ulega pewnemu i trwałemu utwardzeniu – umożliwia uzyskanie jednorodnej warstwy opakera tej samej grubości 		PRE	przeźroczysty	
<p>OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – opaker w paście do pokrywania podbudowy w danym kolorze – wysoka jakość pokrywania również w przypadku cienkiej warstwy (około 0,2 mm) – wysoka stabilność dzięki homogenicznej, lepko-sprężystej konsystencji - również w przypadku retencji 		1M1 1M2 2L1.5 2M1 2M2 2M3 3L1.5 3M2 3M3 3R2.5 4M2 A1–D4 (za wyjątkiem B1)		
<p>OPAQUE Proszek</p> <ul style="list-style-type: none"> – opaker w proszku w kolorze zębów do pokrywania podbudów – wysoka jakość pokrywania również w przypadku cienkiej warstwy (około 0,2 mm) 		0M1 1M1 - 5M3		
<p>GINGIVA OPAQUE PASTE/ GINGIVA OPAQUE proszek</p> <ul style="list-style-type: none"> – do pokrywania powierzchni metalowej podbudowy przed nałożeniem mas GINGIVA – do pokrywania retencji w protezach szkieletowych, wykluczono powstawanie smug i skaz 		GOL	jasnoróżowy	

Masy licujące VITAVM®LC

	flow* w paście					
BASE DENTINE – nośniki koloru, masy BASE DENTINE	–	x		0M1, 1M1-5M3		
	–	x		A1–D4 (za wyjątkiem B1)		
ENAMEL – przezierne masy szkliva	x	x		ENL	jasny	
	x	x		END	ciemny	
NEUTRAL – uniwersalne masy przezierne	x	x		NT	przezierne	
WINDOW – przezroczysta masa do jasnych i szklistych efektów w obszarze szkliva – w celu wymieszania i warstwowania farbek VITA VM LC PAINT na masy VITA VM LC, akrylowe zęby konfekcyjne VITA lub w uzupełnieniach z materiału VITA CAD-Temp – do mieszania mas VITA VM LC flow – naniesienie warstwy na wylicowaną powierzchnię – do pokrycia bruzd międzyguzkowych	x	–		WIN	przeźroczysty	
EFFECT ENAMEL – przezierne masy odtwarzające efekty zbliżone do szkliva dla wszystkich obszarów szklivnych – tworzenie naturalnych efektów głębi	x	–		EE1	białawy	
	x	x		EE2	pastelowy	
	x	–		EE5	przezierny żółtawy	
	x	x		EE6	przezierny czerwony	
	x	–		EE7	przezierny pomarańczowy	
	x	x		EE9	przezierny niebieskawy	
	x	–		EE11	przezierny szarawy	
	x	x		EE12	szarawo-beżowy	
CHROMA PLUS (flow & w paście) – masy o intensywnych kolorach, intensywność koloru zależna od grubości warstwy – do stosowania w obszarze szyjkowym lub dla całkowitego pokrycia powierzchni opakera CHROMA PLUS (flow) – o podwyższonym stopniu fluorescencji – w zależności od tonacji koloru stosujemy jako masę korekcyjną	x	x		CP1	kość stoniowa	
	x	x		CP2	beżowo-żółty	
	x	x		CP3	jasny pomarańczowo-brązowy	
	x	x		CP4	pomarańczowy	
	x	x		CP5	zielono-brązowy	

	flow* w paście					
	x	x				
GINGIVA – w celu odtworzenia wcześniej utraconych partii dziąsła	x	x		G1	stary róż	
	x	x		G2	pomarańczowo-różowy	
	x	–		G3	różowy	
	x	x		G4	brązowo-czerwony	
	x	x		G5**	czarno-czerwony	
** w przypadku osiągnięcia warstwy o grubości 1 mm należy zastosować program polimeryzacji końcowej						

Farbki

PAINT – płynne masy do efektów kolorystycznych i indywidualnej charakterystyki jak np. zwapnienia, pęknięcia szkliwa i przebarwienia spowodowane nikotyną – masy PAINT nie mogą być stosowane na powierzchni, ponieważ zawierają za małą ilość wypełniacza – służą do indywidualizowania OPAQUE PASTE – możliwość mieszania z wszystkimi masami VITA VM LC flow Stosunek mieszanki: co najmniej 2 części VITA VM LC flow z maks. 1 częścią PAINT.		PT1	biały	
		PT3	żółty	
		PT5	jasny pomarańczowo-brązowy	
		PT8	migdałowy	
		PT9	zielono-brązowy	
		PT12	bordowy	
		PT13	szary	
		PT15	kasztanowy brąz	
		PT17	niebieski	
		PT19	jasnobrązowy	

*** Wszystkie masy VITA VM LC flow można mieszać ze sobą w dowolny sposób.**

Poza tym masy VITA VM LC flow można mieszać z masami VITA VM LC PAINT przy jednoczesnym barwieniu.

Stosunek mieszanki: co najmniej 2 części VITA VM LC flow z maks. 1 częścią PAINT.

W celu wykluczenia pęcherzy, należy mieszać masy instrumentem, a nie pędzelkiem.

Różne stopnie przezierności VITA VM LC flow



Od strony lewej do prawej:
CHROMA PLUS CP2, EFFECT ENAMEL EE2,
ENAMEL LIGHT ENL, WINDOW WIN.
Najgrubsze miejsce (u góry): 2,0 mm,
najcieńsze miejsce (na dole): 0,5 mm.



VITA VM LC PRIMER

VITA VM LC PRIMER jest środkiem spajającym do kondycjonowania powierzchni jako system 2-komponentowy.

VITA VM[®]LC PRIMER I & II, 2 x 5 ml, art. nr. CVMLPSET

VITA VM[®]LC PRIMER I, 5 ml, art. nr. CVMLP014

VITA VM[®]LC PRIMER II, 5 ml, art. nr. CVMLP024



VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Płyn do rozrabiania opakera w proszku.

OPAQUE LIQUID nie można stosować z opakerem w paście OPAQUE PASTE.

5 ml, nr. art. CVML0L5



VITA VM LC SEPARATOR

Płyn do izolacji modeli gipsowych przed działaniem kompozytu.

Zastosowanie: VITA VM LC SEPARATOR nakładamy jednorazowym pędzelkiem na suchy i czysty model gipsowy tak aby powierzchnia uzyskała połysk.

Suszyć przez okres 5 minut.

30 ml, nr art. CVMLS30



VITA VM LC MODELLING LIQUID

Ułatwia nakładanie warstw. Instrument do modelowania lub pędzelek zwilżamy niewielką ilością płynu. Stosować bardzo oszczędnie! Płynu nie używamy w celu rozrzedzania mas.

Płyn stosujemy w celu zwilżenia wylicowanej powierzchni po korekcie i przeszlifowaniu. Zapewnia spójność VITA VM LC i np. akrylowych zębów VITA, VITA CAD-Temp.

10 ml, nr art. CVMLM10

30 ml, nr art. CVMLM30



VITA VM LC CLEANER

Roztwór czyszczący służy do czyszczenia instrumentów, którymi nakładaliśmy niespolimeryzowany kompozyt VITA VM LC.

Utwardzone resztki materiału można rozpuścić płynem VITA VM LC OPAQUE LIQUID.

50 ml, nr art. CVMLC50



VITA VM LC GEL

Stosujemy w celu eliminacji warstwy inhibicyjnej i ułatwienia obróbki, zalecamy w przypadku polimeryzacji końcowej.

20 ml, nr art. CVMLG20



VITA ADIVA C-PRIME

Silan - jednoskładnikowy pośrednik przyczepności.

Butelka zawiera 5 ml, art. nr. FACP5



VITA porcelanowa płytko do mieszania mas

Do materiałów światłoutwardzalnych
czarna 8,5 x 11 cm

nr art. C014



VITA CERAMICS ETCH (tylko do użytku zewnętrznego!)

kwas fluorowodorowy w żelu, 5% do wytrawiania ceramiki krzemianowej,
kolor czerwony.

Strzykawka 3 ml., art. nr. FACE3

Butelka zawiera 6 ml, art. nr. FACP6



VITAVM[®]LC BASIC KIT

Asortyment podstawowy do nakładania warstw wg schematu BASIC

- Dostępny w kolorach VITA SYSTEM 3D-MASTER, pełny asortyment zawiera 26 kolorów
lub jako BASIC KIT SMALL z 11 kolorami (1M1, 1M2, 2L1.5, 2M1, 2M2, 2M3, 3L1.5, 3M2, 3M3, 3R2.5, 4M2)
- Dostępny w kolorach VITA classical A–D w pełnym asortymencie z 15 kolorami (nie zawiera B1)
lub w postaci BASIC KIT SMALL z 6 kolorami (A1, A2, A3, A3.5, B3, D3)
- wybór między masami szkliva w paście lub flow

VITAVM[®]LC PROFESSIONAL KIT

Dla naturalnych efektów i charakteryzacji

VITAVM[®]LC PAINT KIT

Masy o intensywnych kolorach do malowania

VITAVM[®]LC GINGIVA KIT

Masy dziąsłowe o naturalnym wyglądzie do reprodukcji utraconych partii dziąsła

Skład

masy VITA VM LC flow

(BASE DENTIN, GINGIVA, WINDOW, NEUTRAL, ENAMEL, CHROMA PLUS, EFFECT ENAMEL)

Dimetakrylany, wielofunkcyjne akrylany, katalizatory, stabilizatory i pigmenty nieorganiczne.
Ilość wypełniacza: 55 – 68 ciężar %, tlenek cyrkonu, krzemionka.

VITA VM LC masy w paście

(BASE DENTINE, ENAMEL, EFFECT ENAMEL, NEUTRAL, GINGIVA)

Dimetakrylany, kopolimer, katalizator, stabilizatory nieorganiczne pigmenty.
Ilość wypełniacza: 41 – 52 ciężar %, krzemionka.

VITA VM LC masy w paście CP

(CHROMA PLUS)

Dimetakrylany, kopolimer, katalizator, stabilizatory nieorganiczne pigmenty.
Ilość wypełniacza: 38 – 55 ciężar %, krzemionka, skaień.

VITA VM LC PRE OPAQUE

Dimetakrylany, wielofunkcyjne akrylany, katalizatory i stabilizatory.

VITA VM LC opaker w paście

(OPAQUE PASTE, GINGIVA OPAQUE PASTE)

Dimetakrylany, wielofunkcyjne akrylany, katalizatory, stabilizatory i pigmenty nieorganiczne.
Ilość wypełniacza: 4 – 9 ciężar %, krzemionka.

VITA VM LC opaker w proszku

(OPAQUE, GINGIVA OPAQUE)

Polimetakrylan i pigmenty nieorganiczne.

VITA VM LC PAINT

Dimetakrylany, katalizator, stabilizatory i pigmenty nieorganiczne.

Ilość wypełniacza: 30 – 40 ciężar %, krzemionka.

VITA VM LC GEL

Gliceryna i krzemionka.

VITA VM LC MODELLING LIQUID

Dimetakrylan, metakrylan, katalizator i stabilizatory.

VITA VM LC CLEANER

Etanol.

VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Dimetakrylany, metakrylan metylu, katalizator i stabilizatory.

VITA VM LC SEPARATOR

Polidimetylosiloksan, rozpuszczalnik, silan, katalizator i stabilizator.

VITA VM LC PRIMER

(VITA VM LC PRIMER I & II, VITA VM LC PRIMER I, VITA VM LC PRIMER II)

VITA VM LC PRIMER I: aceton, MDP, kwas octowy

VITA VM LC PRIMER II: metylometakrylat, UDMA, Fenyl(2,4,6-trimetylobenzoilo)fosfinian etylu

VITAVM[®]LC i VITAVM[®]LC flow – właściwości fizyczne

Właściwości	Jednostka miary	Wartość	
		VITAVM [®] LC	VITAVM [®] LC flow
3-punktowa odporność na zginanie	MPa	około 90	około 130
absorpcja wody	µg/mm ³	< 40	< 40
Rozpuszczalność	µg/mm ³	< 5	< 5

VITAVM[®]LC i VITAVM[®]LC flow – skład chemiczny

Komponenty	Ciężar -%	
	VITAVM [®] LC	VITAVM [®] LC flow
Wielofunkcyjne metaakrylany	39 – 45	32 – 41
Wysocze rozproszony dwutlenek krzemu	41 – 52	–
Mieszanka tlenku krzemu i cyrkonu	–	55 – 68
kopolimer	7 – 13	–
inicjatory i stabilizatory	< 2	< 3
Pigmenty	< 1	< 1

Zastosowanie:

- Częściowe i całkowite licowanie podbudów metalowych: koron, mostów, koron teleskopowych, suprakonstrukcji pod implanty
- Wkłady, licówki

Zakresy zastosowania:

- Indywidualizacja i dodatkowe nałożenie warstw na uzupełnienia z VITA ENAMIC
- Licowanie podbudów z ZrO₂ częściowo stabilizowanych itrem (WRC 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹), jak np. VITA YZ SOLUTIONS
- Indywidualizacja zębów konfekcyjnych VITA
- Reprodukacja utraconych partii dziąsła
- Licowanie ruchomych uzupełnień protetycznych oraz warunkowo ruchomych uzupełnień (wg wskazań producenta) z
 - polieteroeteroketonu (PEEK), wypełnionego w 20% ceramiką, jak np. BioHPP/Bredent
 - PEEK-OPTIMA LT1 Polymer, np. Juvora, InnoBlanc Medical

Prowizoryczne uzupełnienia długoczasowe:

- Indywidualizacja i dodatkowe nałożenie warstw na długoczasowe uzupełnienia prowizoryczne z materiału VITA CAD-Temp
- Korony i 3-punktowe mosty odcinka przedniego z VITA VM LC bez metalowej podbudowy

⚠ Wskazówka: w odcinku bocznym grubość minimalna w obszarze centralnej bruzdy międzyguzkowej powinna wynosić 1,5mm i cechować się właściwą okluzją.

Przeciwwskazania:

- Dysfunkcje zgryzu lub parafunkcje jak np. bruksizm
- Do wykonywania podbudów stosujemy takie stopy i kompozyty, które wg danego producenta można używać z materiałem kompozytowym.

Przeznaczenie:

- Produkty VITA VM LC to tworzywa do licowania uzupełnień protetycznych.

Docelowa grupa pacjentów:

- Bez ograniczeń.

Zamierzony użytkownik:

- Wyłącznie profesjonalni użytkownicy: stomatolog i technik dentystyczny (Rx only).

Odniesienie do ryzyka:

- Informacje dotyczące zgłaszania ciężkich działań niepożądanych związanych z wyrobami medycznymi, ogólnych zagrożeń w leczeniu stomatologicznym, zagrożeń szczątkowych oraz (jeśli dotyczy) zbiorczych raportów dotyczących bezpieczeństwa klinicznego i wyników (SSCPs) można znaleźć na stronie www.zahnfabrik.com/service_safety.

Sortowanie/utylizacja odpadów:

- Można go wyrzucać razem z odpadami domowymi. Produkty oznaczone piktogramem substancji niebezpiecznej należy usuwać jako odpady niebezpieczne. Odpady nadające się do recyklingu (takie jak papier, tworzywa sztuczne) należy usuwać za pomocą odpowiednich systemów recyklingu. Zanieczyszczone resztki produktu należy poddać wstępnej obróbce zgodnie z lokalnymi przepisami i utylizować oddzielnie.










Informacje dotyczące przechowywania


Nie przechowywać w temp. powyżej 25°C/77°F.

Unikać działania promieni słonecznych.

Generalnie zaleca się magazynowanie kompozytów w chłodziarkach. W celu optymalnego magazynowania kompozytów w strzykawkach, zaleca się składowanie dokładnie zamkniętych strzykawek w temperaturze od 5 - 10°C we właściwie dobranej chłodziarce. W celu uzyskania właściwej konsystencji mas, należy przed rozpoczęciem pracy pozostawić materiał w temperaturze pokojowej na okres około jednej godziny nie używając go. Przed użyciem pojemniki nie powinny być wcześniej otwierane! Po pobraniu masy, strzykawkę należy natychmiast szczelnie zamknąć.













Objaśnienie symboli:








Producent VITA Zahnfabrik		Data produkcji	
Produkt medyczny		Data ważności	
Tylko dla wyspecjalizowanych użytkowników	Rx only	Numer artykułu	
Patrz instrukcja użytkowania		Numer produkcji (partia)	
Nie magazynować powyżej 25°C/77°F.		Unikać działania promieni słonecznych.	



<p>Bezpieczeństwo i higiena pracy, ochrona środowiska</p>	<p>W czasie pracy stosować okulary ochronne/ maseczkę ochronną na twarz, ubranie i rękawiczki ochronne.</p> <p>Pracować nad włączonym wyciągiem.</p> <p>Unikać kontaktu ze skórą.</p> <p>W razie kontaktu z oczami, należy je dokładnie przepłukać wodą, a następnie skonsultować się z lekarzem.</p> <p>W razie kontaktu ze skórą, natychmiast dokładnie i obficie przepłukać wodą.</p> <p>Porodukty niebezpieczne dla wody i jej środowiska.</p> <p>Wykluczyć dostęp produktu do kanalizacji i środowiska.</p>	
--	--	---

Instrukcja pielęgnacji uzupełnień ruchomych wykonanych z materiału VITA VM LC

- Po każdym posiłku protezę należy opłukać pod bieżącą wodą i co najmniej 1 x raz dziennie oczyścić mechanicznie.
- Czyszczenie mechaniczne protezy przeprowadzamy w umywalce pod bieżącą wodą, czyszcząc dokładnie wszystkie powierzchnie.
- Czyszczenie przeprowadzamy szczoteczką do zębów lub **szczotką do protez o średnio-miękkim włosiu, stosując pastę do zębów o niskiej ścierności.**
- Częsta konsumpcja kawy, herbaty palenie tytoniu oraz w wyjątkowych przypadkach stosowanie leków może spowodować przebarwienia. W takim przypadku należy częściej czyścić uzupełnienia.
- **Nie zaleca się stosowania tabletek i roztworów czyszczących.**
Te środki naruszają powierzchnię materiału i prowadzą do przebarwień oraz osadzania się płytki nazębnej.

Następujące produkty muszą posiadać właściwe oznaczenie:		
<p>VITAVM[®]LC PRIMER (PRIMER I zawiera aceton, MDP, kwas octowy)</p> <p>PRIMER II zawiera metakrylan metylu, UDMA, fenylo(2,4,6-trimetylobenzoilo)fosfinian etylu</p>	<p>PRIMER I Płyn i opary łatwopalne. Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może wywołać nudności i senność.</p> <p>PRIMER II Płyn i opary łatwopalne. Podrażnia skórę. Może wywołać reakcje alergiczne skóry. Może podrażnić drogi oddechowe. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym.</p>	 
<p>VITAVM[®]LC MODELLING LIQUID (zawiera dimetakrylan glikolu trietylenowego, metakrylan 2-dimetyloaminoetylu)</p>	<p>Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może podrażnić drogi oddechowe. Może wywołać reakcje alergiczne skóry.</p>	
<p>VITAVM[®]LC SEPARATOR (zawiera cykloheksan, toluen, metylotrimetoksylan)</p>	<p>Płyn i opary łatwopalne. Może wywołać szkody u dziecka przebywającego w łonie matki. W przypadku dłuższej lub powtórnej ekspozycji preparat może uszkodzić organy. W przypadku połknięcia i wniknięcia do dróg oddechowych może doprowadzić do śmierci. Prowadzi do uszkodzenia wzroku. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym. Podrażnia skórę. Może wywołać nudności i senność.</p>	    
<p>VITAVM[®]LC CLEANER (zawiera etanol)</p>	<p>Płyn i opary łatwopalne. Bardzo podrażnia oczy.</p>	 
<p>VITAVM[®]LC OPAQUE LIQUID (zawiera metakrylan metylu, glikol etylenowy, 2-metakrylan dwumetyloaminoetylowy)</p>	<p>Płyn i opary łatwopalne. Podrażnia skórę. Może wywołać reakcje alergiczne skóry. Może podrażnić drogi oddechowe.</p>	 

Następujące produkty muszą posiadać właściwe oznaczenie:		
<p>VITAVM[®]LC OPAQUE PASTE VITAVM[®]LC GINGIVA OPAQUE PASTE (zawiera 2-metakrylan dwumetyloaminoetylowy)</p>	<p>Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może wywołać reakcje alergiczne skóry. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki.</p>	
<p>VITAVM[®]LC BASE DENTINE, ENAMEL, EFFECT ENAMEL, NEUTRAL, GINGIVA (zawiera metakrylan 2-dimetyloaminoetylu, dimetakrylan glikolu trietylenowego)</p>	<p>Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może wywołać reakcje alergiczne.</p>	
<p>VITAVM[®]LC PAINT (zawiera metakrylan 2-dimetyloaminoetylu, dimetakrylan glikolu trietylenowego)</p>	<p>Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może wywołać reakcje alergiczne. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym.</p>	
<p>VITAVM[®]LC CHROMA PLUS Zawiera metakrylan 2-dimetyloaminoetylu, dimetakrylan glikolu trietylenowego</p>	<p>Może wywołać reakcje alergiczne. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym.</p>	
<p>VITAVM[®]LC flow (zawiera dimetakrylan glikolu trietylenowego, 2-metakrylan dwumetyloaminoetylowy)</p>	<p>Podrażnia skórę. Bardzo podrażnia oczy. Może wywołać reakcje alergiczne skóry. Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym.</p>	
<p>VITA ADIVA[®] CERA-ETCH (kwas fluorowodorowy - kwas do wytrawiania powierzchni ceramicznej) Tylko do użytku zewnętrznego! Zawiera kwas fluorowodorowy.</p>	<p>środek silnie żrący / trujący</p> <p>Tylko do użytku zewnętrznego! Zawiera kwas fluorowodorowy. W przypadku połknięcia trujący. Zagrożenie zdrowia w przypadku kontaktu ze skórą. Prowadzi do poważnego uszkodzenia wzroku i poparzeń skóry. W przypadku wdychania szkodliwy dla zdrowia. Należy stosować odzież/okulary ochronne/rękawiczki ochronne. Przechowywać pod zamknięciem. W przypadku połknięcia powiadomić Stację Sanitarno-Epidemiologiczną i przedstawić kartę techniczną produktu (kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych). W razie kontaktu ze skórą/ubranie, należy natychmiast zdjąć zanieczyszczoną odzież oraz dokładnie i obficie przepłukać ją wodą. Szczególne środki ostrożności -patrz karta charakterystyki . W razie kontaktu z oczami należy je przez parę minut dokładnie przepłukać wodą, a następnie skonsultować się z lekarzem lub Stacją Sanitarno-Epidemiologiczną. Opakowanie i substancję segregujemy do specjalnych pojemników na odpady niebezpieczne.</p>	 

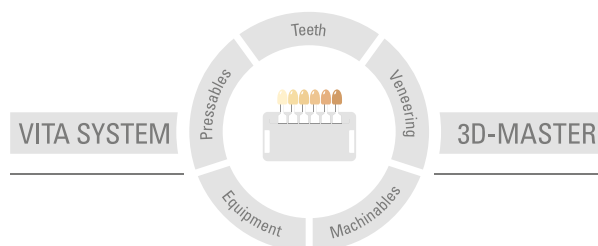
Następujące produkty muszą posiadać właściwe oznaczenie:		
VITA ADIVA [®] C-PRIME (silan - pośrednik przyczepności)	Płyn i opary łatwopalne. Chronić przed nadmiernym ciepłem, iskrzeniem, otwartym płomieniem, gorącymi powierzchniami. Zakaz palenia.	
VITAVM [®] LC PRE OPAQUE (zawiera 2-metakrylan dwumetyloaminoetylowy)	Szkodliwy dla organizmów wodnych, może wywołać długotrwałe szkodliwe skutki w środowisku wodnym. Może wywołać reakcje alergiczne.	

Utylizacja: należy zwracać uwagę na właściwą utylizację. Utylizacja wg wytycznych BHP.

Karty charakterystyki materiału znajdują Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com/sds



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



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkownika. 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: 2024-01

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

CE 0124

VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA ENAMIC[®] · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT





VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA ENAMIC[®] · VITA ADIVA[®] są zastrzeżonymi znakami towarowymi VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Niemcy

Dostępność zalecanych produktów może być zróżnicowana w poszczególnych krajach.

PEEK-OPTIMA[®] to zastrzeżony znak towarowy firmy INVIBIO LIMITED, FY5 4QD, Thornton Cleveleys, Wielka Brytania.

BioHPP[®] to zastrzeżony znak towarowy firmy Bredent GmbH & Co. KG, 89250 Senden, Niemcy.

Chcemy złożyć serdeczne podziękowania mtd Jürgenowi Freitagowi za życzliwą pomoc i stworzenie zdjęć na stronach 15-17 oraz mtd Kurtowi Hermeskeilowi za wsparcie i stworzenie zdjęć na stronach 18-20.

  Rx Only (tylko dla profesjonalnych użytkowników)  

CH REP VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

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