

VITA YZ[®] T / VITA YZ[®] HT

Mode d'emploi



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

Édition 10.16

VITA shade, VITA made.

VITA

Dioxyde de zirconium partiellement stabilisé à l'yttrium pour un frittage haute température :

VITA YZ T (Translucent zirconia)

VITA YZ HT (High Translucent zirconia)

Données techniques	4
Spécifications	5
Mise en œuvre	6
Conseils de préparation	8
Conception de l'infrastructure	9
Systèmes CFAO compatibles	10
Variantes de mise en œuvre	11
Avant le frittage	12
Frittage	14
Après le frittage	17
Solutions monolithiques	
• Polissage haute brillance	18
• Technique de maquillage avec VITA YZ HT SHADE LIQUIDS	19
• Technique de maquillage avec VITA AKZENT Plus	24
Solutions d'infrastructure	
• Technique de trempage avec VITA YZ T COLORING LIQUIDS	26
• Technique de stratification avec VITA VM 9	28
• Technique cut-back avec VITA VM 9	30
• Technique de surpressée avec VITA VM 9	31
Solution de bridges de connexion	
• Rapid Layer Technology	33
Pose	36
Tableaux de correspondance des couleurs	38
Paramètres de frittage	40
Paramètres de cuisson	41
Bibliographie	44
Consignes de sécurité	45

VITA YZ YZ T et VITA YZ HT sont des blocs de dioxyde de zirconium préfritté (voir ill. 2) partiellement stabilisé à l'oxyde d'yttrium (Y-TZP, yttria stabilized tetragonal zirconia polycrystal). Dans cet état facilement usinable, il est possible de fabriquer en CFAO des infrastructures de bridges et couronnes surdimensionnées ainsi que des restaurations 100% anatomiques. Le retrait se produisant lors du frittage ultérieur dans un four spécial à haute température (par ex. VITA ZYRCOMAT 6000 MS) est alors exactement pris en compte. VITA Zahnfabrik calcule ce facteur dans les trois dimensions spatiales (axes x, y, z) pour chaque lot produit et intègre les informations à l'étiquette du lingotin (sous forme de code barre sur les blocs ou en texte clair sur les disques). Le calcul exact du retrait au frittage et donc au final la précision d'adaptation de la prothèse frittée est essentiel avant tout pour les bridges à plusieurs éléments. Résultat : des infrastructures très solides et d'une grande précision d'adaptation.

Données physiques VITA YZ T / VITA YZ HT*

Propriété	Unité	Valeur
Coefficient de dilatation thermique (20 - 500 °C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	env. 10,5
Solubilité chimique (ISO 6872)	$\mu g/cm^2$	< 20
Densité après frittage	g/cm^3	env. 6,05
Résistance en flexion en 3 points (ISO 6872)	MPa	env. 1 200
Module de Weibull	–	env. 14

* Les valeurs techniques / physiques indiquées se réfèrent à des éprouvettes conçues en interne et à des mesures relevées avec nos propres instruments. Toute autre fabrication des éprouvettes ainsi que l'emploi d'autres instruments de mesure peuvent donner des résultats de mesure différents. D'autres données techniques / physiques concernant VITA YZ T et YZ HT figurent dans la documentation technico-scientifique n° 10160.



Géométries des blocs*	VITA YZ T :	20/19 :	20 x 19 x 15,5 mm
		40/19 :	39 x 19 x 15,5 mm
		55 :	55 x 15,5 x 19 mm
		65/25 :	65 x 25 x 22 mm
	VITA YZ HT :	20/19 :	20 x 19 x 15,5 mm
		40/19 :	39 x 19 x 15,5 mm
		55/19 :	55 x 19 x 19 mm
		65/25 :	65 x 25 x 22 mm
Géométries des disques*	VITA YZ T :	Ø 98,4 mm dans les hauteurs :	10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm
	VITA YZ HT :	Ø 98,4 mm dans les hauteurs :	10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm
Palette de couleurs*	VITA YZ T^{white}	Non teinté ; blanc	
	VITA YZ T^{color}	LL1/light, LL2/medium, LL3/intense	
	VITA YZ HT^{white}	Non teinté ; blanc	
	VITA YZ HT^{color}	A1, A2, A3, 1M2, 2M2, 3M2	

* La palette des variantes / géométries / couleurs des matériaux CFAO VITA peut varier d'un système CFAO à l'autre.

Indications

VITA YZ sont des lingotins de dioxyde de zirconium destinés à la fabrication de chapes et infrastructures de bridges à plusieurs éléments ainsi que de prothèses 100% anatomiques en secteur antérieur et postérieur.

Vue d'ensemble des indications

VITA YZ T	●	—	—	—	—	—
VITA YZ HT	●	—	—	—	—	—
VITA YZ T	○	○	○	○	●	●
VITA YZ HT	○	○	○	●	●	●
VITA YZ T	○	○	●	●		
VITA YZ HT	○	●	●	●		

* maximum 2 éléments intermédiaires

— pas possible

○ possible

● conseillé

Contre-indications :

- en présence de plus de deux éléments de bridge contigus,
- en présence de deux ou plus d'éléments de bridge en extension,
- prafonctions pour des restaurations incrustées, notamment en cas de "bruxisme" et de "serrement" des dents,
- en cas d'hygiène bucco-dentaire insuffisante,
- en cas de préparation insuffisante,
- substance dentaire dure insuffisante.

En présence des restrictions suivantes, un travail réussi avec VITA YZ T et VITA YZ HT n'est pas garanti :

- non respect de l'épaisseur minimale de paroi et de la section des connecteurs,
- uinage des blocs et des disques dans un système CFAO non compatible,
- cosmétique réalisé avec des céramiques non adaptées à des infrastructures en dioxyde de zirconium d'une plage CDT d'env. 10,5.

Épaisseurs de paroi et sections des connecteurs minimales

VITA YZ T / VITA YZ HT		Épaisseur de paroi minimale** en mm	Sections des connecteurs en mm*
Couronnes antérieures et postérieures	incisal / occlusal circulaire	0,5 0,4	–
Bridges antérieurs avec un élément intermédiaire	incisal circulaire	0,5 0,5	7
Bridges postérieurs avec un élément intermédiaire	occlusal circulaire	0,6 0,5	9
Bridges antérieurs avec deux éléments intermédiaires	incisal circulaire	0,6 0,5	9
Bridges postérieurs avec deux éléments intermédiaires	occlusal circulaire	0,7 0,6	12
Bridges en extension*	incisal / occlusal circulaire	0,7 0,5	12

* L'élément de bridge en extension doit être réduit d'1/3 environ au niveau vestibulaire.

** Les épaisseurs de paroi minimales se réfèrent à des restaurations frittées. En présence de bridges à grande portée, des épaisseurs de paroi plus importantes peuvent être nécessaires afin de contrecarrer les vibrations lors de l'usinage. Cette surépaisseur peut être fraisée après usinage avec une pièce à main (voir à ce sujet page 12).

Épaisseurs de couche des céramiques

Lors de la réalisation d'un montage cosmétique en céramique, l'épaisseur de couche doit être régulière sur l'ensemble de la surface à incruster. L'épaisseur totale de la céramique ne doit toutefois pas dépasser 2 mm (l'idéal se situe entre 0,7 et 1,2 mm).

Matériaux adaptés pour la personnalisation et les caractérisations de VITA YZ T et VITA YZ HT

- **Technique du pinceau et du trempage** : VITA YZ HT SHADE LIQUIDS et VITA YZ T COLORING LIQUIDS pour les caractérisations avant le frittage.
- **Technique de maquillage** : VITA AKZENT Plus pour les caractérisations chromatiques des restaurations 100% anatomiques.
- **Technique de stratification / Cut-back** : VITA VM 9 pour la personnalisation des chapes et infrastructures.
- **Technique de surpressée** : VITA PM 9 pour la surpressée des chapes et infrastructures.

La préparation peut au choix être de type congé ou de type épaulement avec angle interne arrondi. L'angle vertical de la préparation doit être d'au moins 3°. Toutes les transitions entre les surfaces axiales et les surface occlusales voir incisales doivent être arrondies.

Il est préférable d'avoir des surfaces régulières et lisses.

De plus amples indications concernant les règles de préparation figurent dans la brochure "Aspects cliniques" n° 1696.



Préparation en épaulement ou préparation en congé



Préparation en biseau –
contre-indiqué

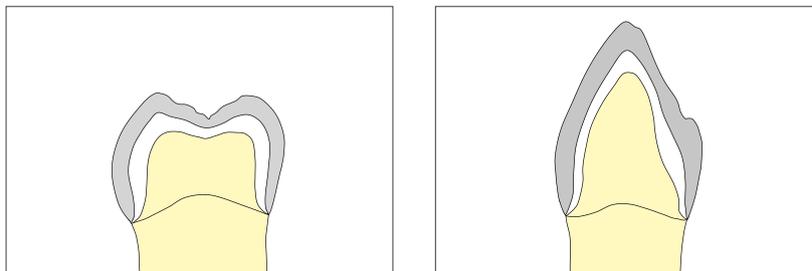


Préparation en congé erronée –
contre-indiqué

Pour pérenniser le succès clinique des restaurations en VITA YZ T et VITA YZ HT, il faut impérativement respecter les épaisseurs de paroi minimales pour les infrastructures ainsi que pour les restaurations entièrement anatomiques et celles en réduction.

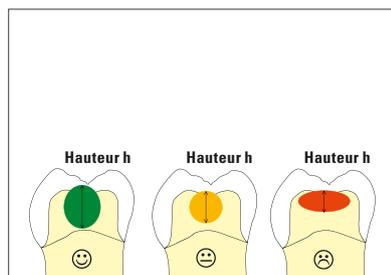
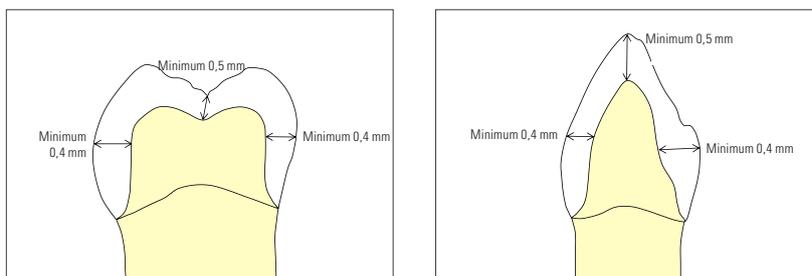
Des encoches et des bords vifs sont généralement à proscrire.

Conception de l'infrastructure pour les restaurations incrustées



- Forme homothétique de la dent
- Soutien cuspidien (suit le profil anatomique)
- Épaisseur du cosmétique : 2 mm max.

Conception de restaurations 100% anatomiques



Remarques concernant la conception des connecteurs sur des infrastructures de bridges

1. Sélectionner la plus grande hauteur h possible pour les connecteurs.
2. La hauteur h doit être au moins équivalente ou plus grande que la largeur.

Les connecteurs des infrastructures de bridge doivent être conçus avec une forme arrondie concave. Des encoches et des bords vifs sont à proscrire.

Important !

La stabilité et la fonction priment sur l'esthétique.

Observation pour les prothèses implanto-portées

Selon le processus de fabrication, au niveau du pilier implantaire des bords à arête vive peuvent être présents. Ces bords constituent potentiellement et à la longue un risque de fracture pour les suprastructures de type couronnes et bridges en dioxyde de zirconium.

Des bords vifs sont toujours à proscrire pour des restaurations en céramique.



Sirona inLab MC XL

VITA YZ T / VITA YZ HT

Solutions avec un support spécifique pour le système

- Système inLab (Sirona Dental GmbH)
À partir du logiciel inLab Version 16.0 il est possible d'usiner des couronnes et bridges en VITA YZ HT à l'état humide. Le fraisage par empilage n'est cependant pas possible. Les blocs en VITA YZ HT sont validés pour l'usinage à l'état humide dans le système inLab MC XL à partir de la version logiciel inLab 15.0. L'usinage à l'état humide dans le système inLab MC XL à partir de la version logiciel 4.2.3 ou supérieure est possible à la condition de disposer de l'équipement de fraisage correspondant (modification nécessaire). Pour les versions de logiciel plus anciennes \geq SW Version 4.2.3 et $<$ 15.0 on peut choisir le programme d'usinage pour VITA In-Ceram YZ. Cela n'est cependant valable que pour les blocs VITA YZ HT YZ-20/19, YZ-40/19 et YZ-65/25. YZ-55/19 ne peut pas être sélectionné en tant que bloc VITA In-Ceram YZ.

Les blocs VITA YZ T peuvent être aussi bien fraisés que meulés dans l'unité Sirona inLab MC XL à partir de la version du logiciel Sirona inLab 15.0. La prise en compte des précédentes tailles de bloc VITA In-Ceram YZ permet en outre d'usiner des blocs VITA In-Ceram YZ en choisissant VITA YZ T.

Pour les versions de logiciel $<$ inLab SW 15.0 il faut choisir VITA In-Ceram YZ (meulage ou fraisage possible).

- Système CEREC (Sirona Dental GmbH)
Pour le fraisage dans CEREC MC XL VITA YZ HT est validé à partir de la version logiciel CEREC 4.4.4. À partir de la version logiciel CEREC/CEREC Premium 4.4.4 il est possible de meuler les couronnes et bridges en VITA YZ HT également à l'état humide. À partir de la version logiciel CEREC Premium 4.4.3 VITA YZ T est validé.



Exemple : CORiTEC 250i (imes-icore GmbH)

SOLUTIONS UNIVERSELLES* en géométrie universelle disque (\varnothing 98,4 mm) pour les systèmes CFAO :

- CORiTEC Serie (imes-icore GmbH)
- ULTRASONIC Serie (DMG Mori AG)
- RXD Serie (Röders GmbH)
- inLab MC X5 (Sirona Dental GmbH)
- S1/S2/K3/K4/K5 Impression (vhf camfacture AG)

* En principe les VITA YZ T et VITA YZ HT DISCs sont usinables dans tous les systèmes CFAO ouverts qui acceptent les disques d'un diamètre de 98,4 mm (rainure circulaire comprise).

Après le fraisage/meulage on poursuit la fabrication de la restauration.
Il existe pour cela différentes options.

Les pages suivantes présentent les étapes essentielles pour la fabrication de bridges monolithiques, d'infrastructures de bridges et de bridges de connexion.

Solutions monolithiques

- **Polissage**



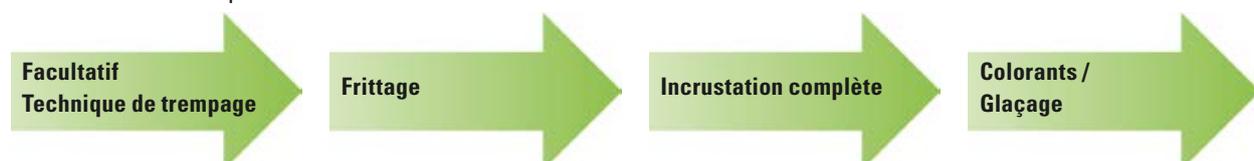
- **Technique de coloration**



Solutions d'infrastructure

- **Technique de stratification**

Incrustation complète



Technique cut-back

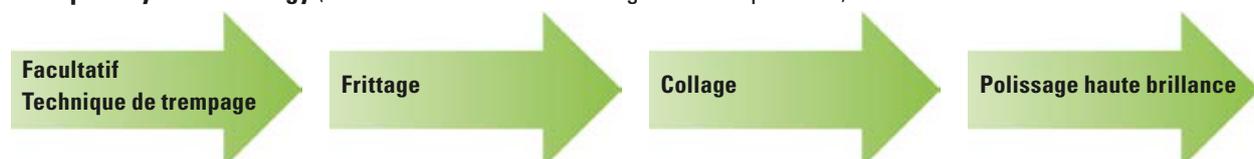


- **Technique de surpressée**



Solution de bridges de connexion

- **Rapid-Layer-Technology** (fabrication en CFAO de bridge en deux parties*)



* En se basant sur Sirona inLab logiciel > 3.8



Retouches de la restauration usinée

Après l'usinage et avant le frittage, il faut tronçonner prudemment la restauration de son support ou du disque avec un instrument diamanté ou une fraise en carbure de tungstène puis meuler la zone d'attache.



Les bords usinés en surépaisseur doivent être prudemment réduits. Les sillons peuvent être retouchés prudemment avec une pointe fine. Les bridges ne doivent pas être séparés avec un disque à tronçonner diamanté car les connecteurs risquent d'être fracturés.

En cut-back les surfaces fonctionnelles demeurent intégralement préservées dans le dioxyde de zirconium ou bien doivent être éliminées puis totalement stratifiées (attention aux épaisseurs de paroi minimales).



Important

Avant le frittage tous les résidus de fraisage doivent être éliminés afin de prévenir des défauts d'adaptation liés à la poussière de fraisage. Afin d'éviter une opacité indésirable des restaurations, notamment en VITA YZ HT, pour les restaurations usinées à l'état humide il faut effectuer une cuisson de nettoyage (voir page 42) avant de poursuivre le travail. En présence de restaurations volumineuses et à arête vives et en particulier de bridges implanto-portés, après l'usinage à l'état humide, une cuisson de nettoyage est généralement conseillée.

En présence de bridges à grande portée, on utilise en fonction du logiciel différents types de supports de frittage afin de garantir un frittage sans déformation. Si toutefois ce support se compose uniquement du reste du bloc / disque, il faut amplement en réduire le volume afin d'assurer une chauffe régulière au cours du frittage.

⚠ Il convient à ce propos de respecter les consignes du fabricant de logiciel concernant la conception du support de frittage.



Afin de faciliter le lustrage des restaurations 100 % anatomiques, il est conseillé de surfacer les restaurations usinées avec un instrument ad hoc (par ex. roue EVE Universal, noire) ou de prépolir les restaurations avec des polissoirs non siliconés. Pour les restaurations colorées manuellement, il ne faut utiliser que des polissoirs en caoutchouc à gros grain afin de ne pas encrasser la surface et donc d'éviter une coloration irrégulière.



Pour la retouche des restaurations en VITA YZ nous conseillons la méthode suivante.

- Retoucher les restaurations en VITA YZ si possible toujours à l'état non fritté.
- Travailler uniquement avec des pointes de meulage adaptées, à faible vitesse et à sous peu de pression. L'idéal est d'employer des instruments diamantés à grain fin ou des fraises en carbure de tungstène à denture fine ou bien encore des abrasifs en dioxyde de zirconium.



- Éviter de surchauffer la céramique.
- En cas d'utilisation des LIQUIDS : meuler légèrement la surface occlusale avec une pointe diamantée fine et repasser prudemment sur les sillons afin d'ouvrir la surface pour que le liquide pénètre.
- Lors des retouches respecter impérativement les épaisseurs de paroi minimales (voir à ce sujet page 7).



- Réduire les bords marginaux avec prudence. Ne pas dégrossir en couche trop fine.
- Dans la zone interdentaire, les bridges ne doivent pas être séparés avec un disque à tronçonner afin d'éviter toute fracture éventuelle au niveau des connecteurs.
- Avant le frittage, dépeussier tout le travail soigneusement avec un pinceau ou à l'air comprimé exempt d'huile.
- Ne pas sabler les restaurations avant le frittage ou les nettoyer à la vapeur !



Frittage dans le four HighSpeed VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Les programmes de frittage VITA se situent à la touche Matériaux YZ dans le logiciel du VITA vPad confort à partir de la série 2420155636 et supérieure et du VITA vPad excellence à partir de la série 2320152050 et supérieure.



Programmes VITA YZ HT avec une température de frittage finale de **1450 °C**

- YZ HT Universal - programme de frittage classique en 4h40 env.
- YZ HT Universal Pre-Dry SL - frittage classique avec phase de préséchage intégrée
- YZ HT Speed - frittage HighSpeed en 80 min
- YZ HT Speed Pre-Dry SL - frittage HighSpeed avec phase de préséchage intégrée pour l'emploi des YZ HT Shade Liquids en cours de programme
- Pre-Dry YZ HT SL - programme de séchage pour YZ HT SHADE LIQUIDS

VITA Programmes YZ T avec une température de frittage finale de **1530 °C**

- YZ T Universal - programme de frittage classique en 4h40 env.
- YZ T Universal Pre-Dry CL - frittage classique avec phase de préséchage intégrée
- YZ T Speed - frittage HighSpeed en 80 min
- YZ T Speed Pre-Dry CL - frittage HighSpeed avec phase de préséchage intégrée pour l'emploi des YZ T Coloring Liquids en cours de programme
- Pre-Dry YZ T CL - programme de séchage pour YZ T Coloring Liquids

Frittage dans les appareils étrangers

VITA YZ T et VITA YZ HT peuvent être frittés dans tous les fours à haute température compatibles avec les paramètres de frittage indiqués. Il faut respecter les consignes du fabricant de l'appareil. VITA n'accorde aucune garantie et n'est pas responsable des dommages consécutifs au frittage de VITA YZ T et VITA YZ HT dans des fours d'autres marques.

VITA YZ HT peut aussi être fritté dans le CEREC SpeedFire (Sirona Dental GmbH). À ce propos, les VITA YZ HT SHADE LIQUIDS peuvent aussi être utilisés. Il y a un programme de séchage spécial dans le CEREC SpeedFire.



Observations générales concernant le frittage dans des fours à haute température

Pour un frittage dans le VITA ZYRCOMAT 6000 MS il faut utiliser le réceptacle de frittage MS. Ce réceptacle se place au centre du socle de cuisson dans l'encoche prévue.



Remplir le réceptacle de 3 couches de billes de frittage et déposer dans le lit de billes les couronnes antérieures sur la face soit vestibulaire soit linguale, les bridges antérieurs idéalement sur la face incisale, les couronnes et les bridges postérieurs sur la face occlusale.

Il est conseillé de fritter les bridges dans le réceptacle MS. Il est souhaitable d'étayer les bridges par un lit de billes de frittage afin d'éviter la formation de creux. Les pontiques des bridges doivent aussi être étayés.

Les restaurations ne doivent pas se toucher au cours du frittage. En présence de travaux assez volumineux ou de plusieurs unités, les billes peuvent être également versées directement dans le socle de frittage.



⚠ Il faut veiller à ce que les billes ne puissent pas se "coincer" dans la zone des connecteurs des bridges.



Dans le réceptacle MS il est possible de fritter des bridges VITA YZ ayant jusqu'à 7 éléments. Les bridges entre 8 et 14 éléments se placent directement au centre du socle de cuisson sans réceptacle MS et sans billes, au moyen de leur support de frittage (en fonction du fabricant de la machine et du logiciel).



Observation : les taquets des réceptacles de frittage ne doivent être utilisés que comme appui pour le réceptacle MS servant de couvercle. Il n'est pas possible d'empiler plusieurs réceptacles.

Frittage HighSpeed

En mode HighSpeed il est possible de fritter des restaurations en VITA YZ T et VITA YZ HT ayant jusqu'à 14 éléments. Pour des bridges > 10 éléments nous recommandons toutefois un frittage classique.

Observation : utiliser exclusivement le réceptacle MS en mode HighSpeed.

Frittage HighSpeed associé aux LIQUIDS

Les restaurations jusqu'à sept éléments teintées manuellement avec VITA YZ HT SHADE LIQUID peuvent être frittées en mode HighSpeed. Il faut préalablement sécher intégralement les restaurations VITA YZ HT colorées manuellement soit avec le programme Pre-Dry-soit sous une lampe à infrarouge (puissance : 250 watts).

Les restaurations jusqu'à sept éléments teintées avec YZ T COLORING LIQUID après env. 30 min de séchage à température ambiante ou avec le programme Pre-Dry peuvent également être frittées dans le VITA ZYRCOMAT 6000 MS en mode HighSpeed.



Afin d'éviter une possible contamination de l'enceinte du four et donc une altération de la couleur finale des objets à fritter nous conseillons d'employer un réceptacle MS en tant que couvercle à chaque cycle de frittage avec LIQUIDS.

Il est conseillé d'utiliser un réceptacle MS distinct en tant que couvercle pour augmenter la longévité du matériau. Répartir régulièrement les supports sur le réceptacle de frittage ou le socle et retourner le réceptacle MS et le poser dessus (voir ill. de gauche).

Observation : les taquets des réceptacles de frittage ne doivent être utilisés que comme appui pour le réceptacle MS servant de couvercle. L'empilement de plusieurs réceptacles (frittage sur deux niveaux) n'est pas possible avec le réceptacle MS.



Retouches et traitement de surface après le frittage

Il faut généralement éviter de retoucher l'infrastructure fritté.

La structure de surface d'une céramique est cruciale en matière de résistance en flexion. Il faut impérativement éviter de retoucher les restaurations VITA YZ T et VITA YZ HT avec des abrasifs, notamment dans la section des connecteurs des bridges.

Un traitement de surface mécanique peut détériorer l'infrastructure. Il peut provoquer une importante transformation de phase de la zircone, des contraintes superficielles par déformation du réseau cristallin ainsi que des fêlures immédiates ou retardées dans l'incrustation, une fois la restauration posée. C'est pourquoi les surfaces personnalisées avec VITA VM 9 (technique de stratification ou cut-back) ou réalisées en surpressée avec VITA PM 9 (technique de surpressée) ne doivent pas être sablées.

Après le frittage et une phase de refroidissement d'env. 10 min à 200 °C, la restauration peut être retirée et prudemment ajustée sur le die.

Tronçonner les bridges avec support de frittage après refroidissement complet et en procédant très lentement et avec prudence.

Effectuer les corrections sur des restaurations usinées si possible avant le frittage. Si toutefois des retouches sont nécessaires, il convient de respecter les règles suivantes :

- les retouches doivent s'effectuer avec des instruments diamantés montés sur turbine à eau avec irrigation et faible pression,
- utilisation de pointes diamantées neuves avec code couleur rouge (fin 27-76 µm) ou moins (extra fin, jaune 10-36 µm ou ultra fin, blanc 4-14 µm),
- il est aussi possible d'effectuer des retouches avec des polissoirs caoutchouc diamantés et une pièce à main en travaillant à faible vitesse et faible pression, il faut travailler exclusivement avec des polissoirs à liant PU (polyuréthane), leurs résidus s'éliminent facilement et se calcinent intégralement, avec des polissoirs à liant silicone, les traces d'abrasion qu'ils laissent risquent de ne pas être intégralement éliminées, cela peut avoir une influence néfaste sur la zone de liaison à la céramique cosmétique,
- l'instrument doit être bien à plat et ne pas "ripper".

⚠ Afin d'éviter une transformation de phase, les surfaces à incruster ne doivent pas être sablées.

Important

Nous conseillons d'effectuer un traitement thermique (cuisson de régénération) après le meulage de l'infrastructure afin d'inverser les éventuelles transformations de phase qui se sont produites en surface.

⚠ Les micro fissures qui sont apparues ne peuvent pas être éliminées.

Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. ~ °C	→ min	Vide min
500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–

Polissage haute brillance

Il est obligatoire de réaliser un polissage haute brillance soigneux de la surface occlusale pour garantir la fonctionnalité de la restauration. En effet, le dioxyde de zirconium non poli provoque une perte de substance accrue de l'antagoniste (abrasion) compte tenu de sa rugosité de surface. L'oxyde de zirconium lustré ne provoque par contre aucune perte de substance au niveau de l'antagoniste^{*)} et ne subit pas non plus d'abrasion de la part de cette antagoniste. Par contre une denture naturelle subit toujours une abrasion.

Cette éventuelle abrasion naturelle sera reproduite en appliquant une couche de glaçure sur l'oxyde de zirconium. On prévient ainsi des contacts prématurés à moyen terme.

Raison : lorsque la céramique est érodée ou meulée, le dioxyde de zirconium apparaît en surface. Si celui-ci est lustré, l'abrasion est nettement moindre.



Conseils pour le traitement de surface des restaurations VITA YZ T ou VITA YZ HT 100 % anatomiques :

- deux applications de glaçure avec au préalable un polissage haute brillance des zones se trouvant en occlusion,
- cut-back occlusal et personnalisation avec les masses VITA VM 9 (technique cut-back).

Pour le polissage haute brillance nous recommandons l'emploi des VITA SUPRINITY Polishing Sets technical et clinical :

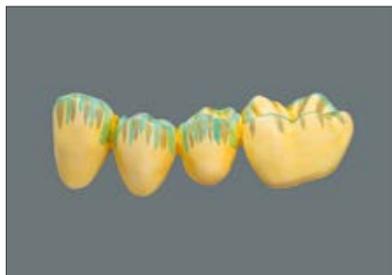
- VITA SUPRINITY Polishing Set technical (extraoral) avec instruments pour pièce à main,
- VITA SUPRINITY Polishing Set clinical (intraoral) avec instruments pour contre-angle.

Ces coffrets ont été créés pour un polissage rationnel et sans perte de temps des restaurations VITA SUPRINITY. Ne contenant pas de PU, ils conviennent remarquablement bien pour les restaurations en dioxyde de zirconium 100 % anatomiques.

Les coffrets de polissage contiennent tous les instruments pour un protocole de polissage bien étudié (technical : extraoral et clinical : intraoral).

1. Prépolissage des zones usinées avec les polissoirs en caoutchouc diamantés roses du VITA SUPRINITY Polishing Set technical/clinical à une vitesse de 7.000 – 12.000 t.min⁻¹.
2. Le polissage haute brillance s'effectue ensuite avec les instruments à polir diamantés gris à une vitesse réduite de 4.000 – 8.000 t.min⁻¹.

^{*)} Études d'abrasion, clinique universitaire Regensburg, PD Dr Rosentritt
Bericht: Verschleißuntersuchungen an keramischen Werkstoffen; Report No. 219_3; 02/2013



Technique de maquillage avec VITA YZ HT SHADE LIQUID

Coloration des restaurations monolithiques

Les VITA YZ HT SHADE LIQUIDS sont parfaitement adaptés au VITA YZ HT White très translucide et donc à la coloration à l'aide de la technique de maquillage. Les liquides colorants dans cette combinaison donnent les meilleurs résultats.

Les liquides peuvent s'utiliser en liaison avec les restaurations en VITA YZ HT Color. Compte tenu des pigments déjà présents dans le dioxyde de zirconium des écarts de couleur sont possibles ici.

⚠ VITA YZ HT SHADE LIQUID ne convient pas pour colorer VITA YZ T.



VITA YZ HT SHADE LIQUID

Couleurs VITA classical A1–D4 : A1, A2, A3, A3.5, B2, C2, D2

Couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER : 1M1, 1M2, 2L1.5, 2M2, 3M2, 3M3, 4M2

Couleurs complémentaires VITA YZ HT SHADE LIQUID

Pink : pour les zones gingivales (gingiva)

Blue : pour des effets de profondeur dans la zone incisale et des crêtes bleuâtres

Grey : pour des zones transparentes également dans la zone des cuspidés

Chroma A-D : pour les zones interdentaires et cervicales ainsi que pour intensifier les sillons

VITA YZ HT SHADE LIQUID Stabilizer

Il est possible au bout d'un certain temps que le dioxyde de zirconium coloré présente des taches. Cela s'explique par le fait que le stabilisateur se volatilise dans le liquide. Dans ce cas, il faut ajouter à nouveau au LIQUID 5 % de stabilisateur.

VITA YZ HT SHADE LIQUID Indicator

(adjonction de pigments)

Les pigments ajoutés au produit pour une meilleure détection de la couleur dentine peuvent se volatiliser au bout d'un certain temps (par ex. en cas de stockage à la lumière). Il est possible de rajouter ces pigments avec SHADE LIQUID Indicator (par 1 cm de liquide dans le flacon env. 1-2 gouttes de SHADE LIQUID Indicator).



Utilisation de la technique de maquillage

La surface de la restauration doit présenter une rugosité résiduelle et ne pas être trop lisse pour ne pas gêner la pénétration du liquide. Afin d'obtenir des résultats réguliers lors de la coloration, il faut dépoussiérer et dégraisser la restauration préalablement.

Si l'on utilise des liquides de refroidissement ou de graissage au cours de la fabrication en machine, il faut avant la coloration effectuer une cuisson de nettoyage (voir page 42) afin de les éliminer.

⚠ Ne pas humidifier la restauration avant la coloration.

Bien agiter le flacon avant **chaque** utilisation !

Afin que la surface ne soit pas grasse, il est conseillé de porter des gants à usage unique.

Plonger brièvement un **pinceau non métallique** (YZ HT SHADE LIQUID Brush) dans le liquide puis le racler sur le bord du flacon ou le tamponner avec un tissu en papier. À chaque coup de pinceau, toujours procéder de la même manière.

Maquiller la restauration avec le pinceau selon le schéma donné. Laver soigneusement le pinceau à chaque changement de couleur et après chaque utilisation puis le sécher afin de prévenir l'encrassement ou une altération du liquide.

Après la coloration bien refermer le flacon de liquide.

Observation

Ne pas mettre le pinceau et le liquide au contact du métal (par ex. instruments à sculpter, appareils etc.) afin d'éviter de l'encrasser.

Si l'on utilise des colorants complémentaires veiller à un nettoyage soigneux du pinceau afin d'éviter une contamination par d'autres couleurs.



Technique de trempage possible (coloration monochrome)

Transvaser le SHADE LIQUID dans un récipient propre, sec et de couleur sombre. Verser le liquide de manière à recouvrir intégralement la restauration.

Plonger la restauration dépoussiérée 15 s dans le liquide colorant avec une précelle non métallique. La retirer ensuite et la tamponner prudemment avec un tissu papier afin d'éviter la formation de tas.

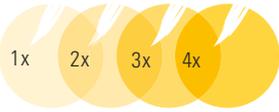
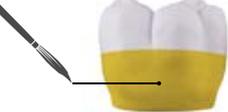
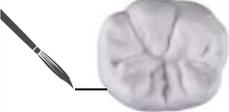
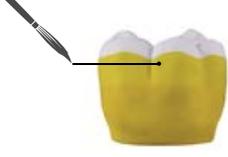
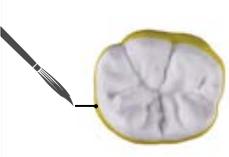
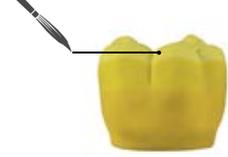
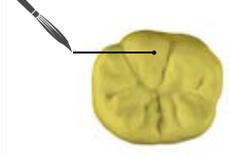
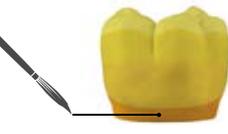
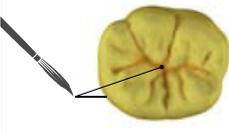
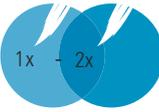
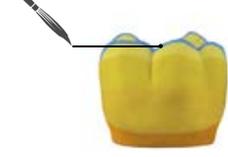
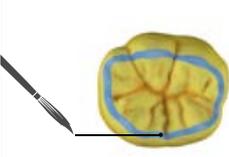
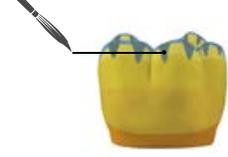
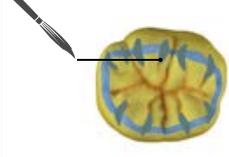
Bien refermer ensuite les flacons. Ne pas reverser le liquide usagé dans le flacon afin d'éviter de le souiller avec de la poussière de céramique. Conserver le liquide présent dans le godet de travail 1 semaine maximum. Passé ce délai, vider le récipient et verser du liquide neuf. Éliminer le liquide usagé selon les dispositions locales.



Sécher la restauration sous une lampe infrarouge (puissance : 250 watts) pendant 45 min.

Il est conseillé de prolonger le temps de séchage à 60 min pour les constructions massives et volumineuses (diamètre > 10 mm). On peut aussi opter pour un prolongement du temps de chauffe (min) dans le programme Pre-Dry.

Illustration de la technique de maquillage avec l'exemple d'une dent postérieure

SHADE LIQUID	Nombre de coups de pinceau	 Vestibulaire	 Occlusal
A2	 1x 2x 3x 4x		
A2	 1x 2x 3x		
A2	 1x 2x		
Chroma A	 1x		
Blue	 1x 2x		
Grey	 1x		



La restauration fraisée/meulée. Les tenons d'attache ont déjà été retirés et le meulage de correction effectué.
La restauration doit être dépolvoisiérée et dégraissée. Si besoin est, effectuer une cuisson de nettoyage.



Appliquer le liquide en commençant au niveau cervical ...



... sur tous les éléments de bridge. Passer seulement ensuite au maquillage Body.



Pour le maquillage Body, toujours procéder de la même façon pour chaque unité.



Finir par le maquillage étape par étape de la zone incisale.

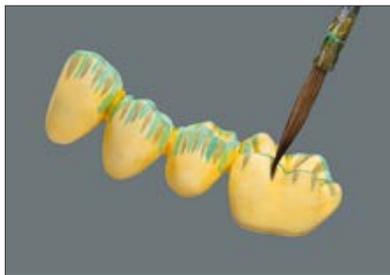


Afin de ne pas avoir de bord blanc après le frittage, il est recommandé de maquiller sur 1 mm l'intrados de la restauration.



Pour des effets supplémentaires ou pour intensifier la zone cervicale, il existe différents colorants complémentaires comme par ex. Chroma, Blue ou Grey

Les colorants Chroma assurent une conception parfaite des sillons et rehaussent la zone cervicale. Blue et Grey accentuent le bord incisal. Un emploi excessif de Blue peut donner un aspect blanchâtre au résultat.



La restauration ainsi fabriquée peut être séchée sous une lampe infrarouge ou avec un programme de préséchage puis frittée.



Restauration terminée après le frittage.

Les éventuels meulages de correction doivent être effectués avant la cuisson de glaçage.

Pour les caractérisations finales le travail est maquillé avec les colorants VITA AKZENT Plus.



Technique de maquillage avec VITA AKZENT® Plus

Conseils pour le traitement de surface des restaurations VITA YZ T ou VITA YZ HT 100 % anatomiques

Deux applications de glaçure avec au préalable un polissage haute brillance des zones se trouvant en occlusion

Description des colorants et des lasures

Pour caractériser les restaurations VITA YZ il existe les colorants du coffret VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS et BODY STAINS. Pour de plus amples informations sur la mise en œuvre, consultez le mode d'emploi n° 1925.

VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS

- Couleurs particulièrement saturées et couvrantes.
- Pour la reproduction de nuances spécifiques et pour se rapprocher d'une couleur naturelle particulière.
- En application épaisse, elles recouvrent intégralement la couleur de base sous jacente.

Désignation	Couleur		Domaines d'application
ES01	blanc		Corps de la dent
ES02	crème		
ES03	jaune citron		
ES04	jaune vif		
ES05	orange		
ES06	rouille		
ES07	kaki		
ES08	rose		Zone gingivale
ES09	rouge foncé		
ES10	lilas		Zone incisale
ES11	bleu		
ES12	gris - bleu		
ES13	gris		
ES14	noir		–

VITA AKZENT Plus BODY STAINS

- Lasures translucides agissant comme un filtre chromatique fin sur le matériau de base.
- À utiliser pour de discrètes caractérisations.
- Changements ou écarts chromatiques vers le jaune, orange, brun ou gris-vert.
- Plusieurs applications accentuent la saturation de la couleur.

Désignation	Couleur		Domaines d'application
BS01	jaune		Corps de la dent
BS02	brun - jaune		
BS03	orange		
BS04	gris - olive		
BS05	brun - gris		



Technique de maquillage avec VITA AKZENT® Plus

Conseils pour le traitement de surface des restaurations VITA YZ T ou VITA YZ HT 100 % anatomiques

Deux applications de glaçure avec au préalable un polissage haute brillance des zones se trouvant en occlusion.

Caractérisation des restaurations VITA YZ HT avec les colorants VITA AKZENT Plus

Après frittage, effectuer un polissage haute brillance des zones en occlusion. Effectuer pour finir deux applications de glaçure.

Pour les restaurations monolithiques VITA YZ HT qui ont été colorées manuellement avec VITA YZ HT SHADE LIQUID il ne faut pas effectuer la cuisson de glaçage à plus de 850 °C. Nous conseillons l'emploi de VITA AKZENT Plus GLAZE LT.



Pour un parfait mouillage de la surface, on peut commencer par effectuer une pure cuisson de la masse glaçure. Les caractérisations chromatiques peuvent ensuite être fixées sur la restauration à l'aide d'une cuisson de fixation des colorants.

Pour la première couche de glaçage on peut aussi choisir une procédure classique avec les colorants et la masse glaçure en une fois. Effectuer ensuite une cuisson de glaçage selon les paramètres de cuisson.



Lors de la deuxième cuisson de glaçage commencer par recouvrir totalement le travail de masse glaçure. Pour intensifier la zone cervicale et le corps de la dent on peut utiliser Body Stains ou Effect Stains.



Pour reproduire la section incisale travailler avec ES10-ES13. Cuire ensuite la restauration selon les instructions.



Bridge caractérisé après la deuxième cuisson de glaçage.



Technique de trempage VITA YZ T COLORING LIQUID
Coloration des infrastructures

Liquide pour la coloration des infrastructures usinées en VITA YZ T avant le frittage. YZ COLORING LIQUID est disponible dans 4 couleurs et conçu pour reproduire l'ensemble des couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER et VITA classical A1–D4 avec la céramique cosmétique VITA VM 9.



Correspondance des couleurs

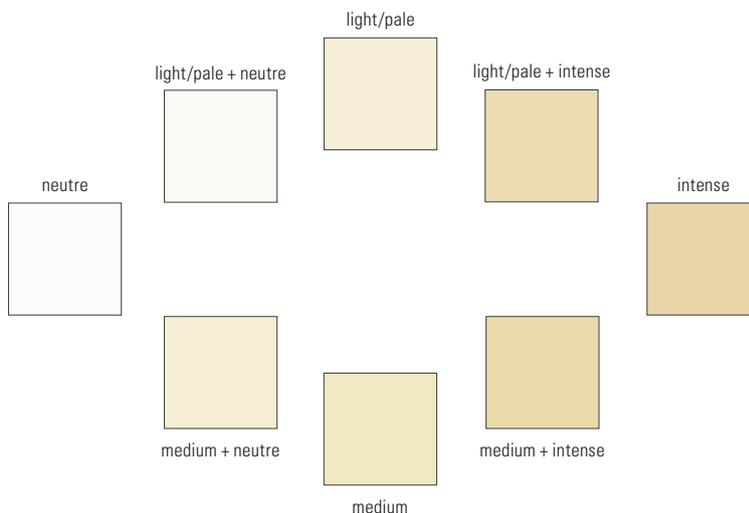
Les couleurs de base light/pale et medium sont étudiées pour permettre la reproduction des couleurs avec VITA VM 9. Vous trouverez en page 39 un tableau de correspondance des couleurs en liaison avec VITA VM 9.

Utilisation des masses complémentaires neutre et intense

Le colorant complémentaire neutre sert à réduire la saturation des deux couleurs de base light/pale et medium (moins saturé). Intense sert à saturer davantage les deux couleurs de base.

Les deux couleurs supplémentaires peuvent aussi être utilisées pures : neutre par ex. pour atténuer la luminosité du dioxyde de zirconium, intense au contraire pour obtenir une très forte saturation. Le rendu de couleur final peut varier en fonction de la coloration de l'infrastructure. Il est donc possible de jouer sur la couleur et de s'écarter de la couleur échantillon.

Représentation des mélanges 1:1



Mise en œuvre

Il faut veiller à ce que la restauration présente en surface des rugosités résiduelles, ne soit pas trop lisse afin que le liquide colorant puisse pénétrer sans souci. Avant application, il faut dépoussiérer et dégraisser les infrastructures afin d'obtenir une coloration homogène. De plus, dans le cas de restaurations usinées à l'état humide, il faut effectuer une cuisson de nettoyage (voir page 42) afin d'éliminer les liquides de refroidissement et de graissage de la structure poreuse.



Technique de trempage

Immerger la restauration dans le liquide colorant correspondant à la couleur à reproduire. Bien agiter avant emploi. Verser le liquide dans le godet correspondant et déposer l'infrastructure en évitant les bulles d'air et la recouvrir complètement de liquide. À l'aide d'une précelle immerger les infrastructures 2 minutes dans le liquide colorant. Pour l'immersion, une mise sous vide ou sous pression (2 bars) est un atout supplémentaire.

Compte tenu de la portion de matériau plus importante au niveau de l'élément intermédiaire, celui-ci absorbe davantage de pigment et peut sembler plus saturé. Afin de palier cette saturation accrue, on peut avant trempage les humidifier légèrement avec un pinceau chargé d'eau distillée. L'élément intermédiaire absorbera ainsi moins de liquide colorant.

Tamponner ensuite le liquide YZ COLORING LIQUID en excès avec un mouchoir en papier. Éviter de faire des tas dans les espaces intermédiaires. Laisser sécher la restauration env. 30 min à température ambiante après l'avoir tamponnée.

⚠ Ne pas fritter à l'état humide !

Respecter les consignes particulières lors du frittage HighSpeed.

Il est conseillé de prolonger le temps de séchage à 60 min pour les constructions massives et volumineuses (diamètre > 10 mm).

Autre solution : pour des caractérisations individuelles appliquer au pinceau les VITA YZ T COLORING LIQUIDS en couche fine et régulière sur les zones à colorer. Au niveau des bords, l'infrastructure doit être colorée à l'extérieur et à l'intérieur afin d'obtenir une totale pénétration du liquide colorant.

Observations importantes

Utiliser le pinceau d'application pour l'application de VITA YZ T COLORING LIQUID.

Ne pas utiliser pour monter la céramique : risque de décoloration !

Nettoyer le pinceau uniquement à l'eau distillée. Pour éviter toute réaction le pinceau ne doit pas comporter de parties métalliques.

⚠ Ne pas reverser le liquide usagé dans le flacon afin d'éviter de le souiller avec de la poussière de céramique. Conserver le liquide présent dans le godet de travail 1 semaine maximum. Passé ce délai, vider le récipient et verser du liquide neuf. Les liquides usagés peuvent être dilués avec beaucoup d'eau et éliminés dans l'égout.



Technique de stratification avec VITA VM 9

VITA YZ T^{White} en lien avec les VITA YZ T COLORING LIQUIDS est parfaitement adapté à un montage cosmétique avec VITA VM 9.

Pour de plus amples informations sur le montage cosmétique avec VITA VM 9 veuillez également consulter le mode d'emploi VITA VM 9 n° 1190.



Incrustation complète

Infrastructure teintée avec YZ T COLORING LIQUID, préparée pour le montage avec VITA VM 9.



Pour une bonne cohésion entre les infrastructures VITA YZ T et VITA VM 9, nous conseillons une cuisson de lait de BASE DENTINE. La poudre BASE DENTINE se mélange avec le liquide à sculpter jusqu'à obtention d'une consistance aqueuse puis se monte au pinceau en couche très fine, régulière et couvrante sur l'infrastructure propre et sèche. Elle est cuite ensuite.



BASE DENTINE s'applique à présent dans les couleurs voulues en partant de la zone cervicale sur toute la dent.

Afin de laisser suffisamment de place pour l'émail, il faut réduire la dentine en conséquence.



Appliquer ensuite ENAMEL en plusieurs petites portions pour compléter la forme de la couronne en partant du tiers central de la couronne. Cuire ensuite selon les paramètres indiqués.



Restauration cuite. Procéder aux éventuelles corrections anatomiques.



Dégrossir le bridge. Lors de la séparation des espaces interdentaires des restaurations en VITA YZ, veiller à ne pas endommager l'infrastructure.
Pour la cuisson de glaçage meuler toute la surface de façon régulière puis dépoussiérer soigneusement.



Si nécessaire, la restauration peut être recouverte de VITA AKZENT Plus GLAZE puis personnalisée avec les colorants VITA AKZENT Plus et cuite selon les paramètres de cuisson indiqués.



Restauration terminée avec la technique d'incrustation.



Technique cut-back avec VITA VM 9

Le cut-back doit être mis en place soit directement lors du design de la construction soit manuellement avant le frittage. Il faut respecter les épaisseurs de paroi minimales.



Infrastructure préparée en cut-back après le frittage.
Pour une bonne cohésion le lait a été appliqué sur les éléments réduits.



Forme de la restauration complétée avec les masses émail et translucides.



Restauration après cuisson. Retoucher ensuite le travail et caractériser avec les masses VITA AKZENT Plus.



Restauration terminé en technique cut-back



Technique de surpressée avec VITA PM 9

VITA PM 9 est parfaitement adaptée à la surpressée de VITA YZ T.

Les différentes étapes de fabrication d'une restauration surpressée sont décrites ci-après. La méthode en détails figure dans le mode d'emploi VITA PM 9 n° 1450.



On peut choisir de teinter l'infrastructure préalablement avec VITA YZ T COLORING LIQUID.

Après le frittage et l'ajustage de l'infrastructure il est possible de passer directement au wax-up anatomique.

Un lait d'opaque ou un liner préalable n'est pas nécessaire.



Sculpture 100 % anatomique directement sur l'infrastructure. Il faut respecter les épaisseurs de cire.

Toujours monter des tiges de pressée au niveau de la zone la plus volumineuse des couronnes et bridges. Utiliser au moins une tige de pressée par élément de bridge. Pour les bridges, mettre en place des tiges de pressée sur les cuspidés tournées vers l'extérieur.

L'objet à presser et le canal de pressée doivent idéalement former une ligne afin de permettre à la céramique de s'écouler sans entrave.



Travail réalisé en pressée après démoulage et sablage.



Tronçonnage de l'objet pressé de la tige de pressée avec un disque diamanté aiguisé à faible pression de travail.

Pour le meulage n'utiliser que des instruments diamantés à grain fin et aiguisés. Travailler à faible pression et basse vitesse. Éviter le dégagement de chaleur et respecter les épaisseurs de couche minimales.



Restauration prête à être caractérisée avec les colorants et les glaçures du coffret VITA AKZENT Plus.



La restauration après une cuisson de fixation des colorants peut être entièrement recouverte de VITA AKZENT Plus GLAZE et cuite.



Bridge postérieur réalisé en surpressée sur le modèle

Rapid-Layer-Technology

La VITA Rapid Layer Technology permet de fabriquer des bridges de liaison 100 % anatomiques se composant d'une infrastructure usinée (VITA YZ) et d'une structure cosmétique (par ex. VITABLOCS) à l'aide du logiciel Sirona inLab 3D (> V 3.80). Après le frittage de l'infrastructure et le polissage de la structure cosmétique, l'assemblage des deux matériaux s'effectue avec un composite. Vous trouverez de plus amples informations dans le mode d'emploi n° 1740.



Avec la méthode „Multilayer“ le logiciel élabore une proposition initiale 100 % anatomique en mode biogénérique. Celle-ci peut si nécessaire être ensuite retouchée.



Infrastructure usinée (VITA YZ T).



Structure cosmétique usinée (VITABLOCS) sur le support de bloc. On peut également utiliser VITA ENAMIC pour la structure cosmétique. Suivre à ce sujet le mode d'emploi VITA ENAMIC n° 1767.



Lors du dégrossissage de l'infrastructure il faut veiller à préserver l'épaulement cervical et à ne pas ôter trop de matériau. Si tel n'est pas le cas, la structure cosmétique se trouvera en porte à faux. Il faut respecter les épaisseurs de paroi minimales. Après dégrossissage et tronçonnage de l'attache, l'infrastructure peut être colorée avec VITA YZ T COLORING LIQUID puis frittée.



La structure cosmétique se retouche avec des abrasifs diamantés à grains fins. Après frittage, la structure cosmétique peut être prudemment ajustée sur l'infrastructure. Entre les deux structures seul un contact au niveau du bord cervical doit subsister. Il faut veiller à ce que les deux parties soient parfaitement en place.



Les caractérisations chromatiques souhaitées (technique de maquillage) de la structure cosmétique doivent obligatoirement être effectuées avant le collage à l'infrastructure. Avant collage, il est conseillé d'appliquer une fine couche de glaçure sur la base de l'infrastructure. Pour obtenir une transition chromatique harmonieuse au niveau cervical entre le cosmétique et l'infrastructure, il faut déposer la structure cosmétique sur l'infrastructure pour la maquiller et dans le même temps maquiller le bord cervical de l'infrastructure.

Retirer à nouveau la structure cosmétique et la cuire séparément de l'infrastructure.



Structures caractérisées prêtes pour le collage.

Procédure étape par étape

Conditionnement infrastructure en zircone

Sablage avec Al_2O_3 , 50 μm maximum et à une pression de 2,5 bars maximum.

Conditionnement structure cosmétique

Nettoyage

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

Mordançage avec un gel d'acide fluorhydrique

Appliquer VITA CERAMICS ETCH (gel d'acide fluorhydrique à 5 %) avec un pinceau à usage unique dans l'intrados. Durée du mordançage : 60 s.

Élimination du gel d'acide fluorhydrique

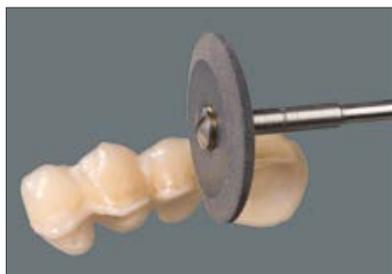
Élimination intégrale des résidus d'acide par vaporisation 60 s ou nettoyage dans un bac à ultra sons. Laisser sécher ensuite 20 s. Ne pas brosser en raison du risque de contamination ! Après séchage, les surfaces mordancées présentent un aspect blanchâtre opaque.



Application du composite

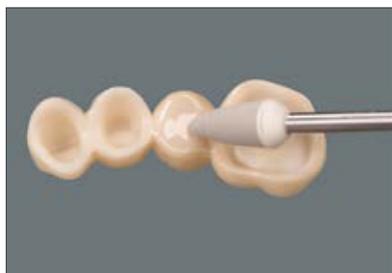
Appliquer le composite en fine couche dans la structure cosmétique avec une spatule ou un Micro Brush.

Insérer ensuite l'infrastructure dans la structure cosmétique en exerçant une pression régulière. Éliminer ensuite le gros surplus avec une sonde. Laisser en place les petits résidus jusqu'à durcissement intégral.



Éliminer soigneusement le surplus de composite au niveau de l'épaule et à la base avec des fraises diamantées fines (max. 40 µm) et des polissoirs diamantés en caoutchouc.

Veiller à ce que les transitions soient bien surfacées afin de prévenir toute irritation gingivale en bouche.



Sur le plan clinique il est très important de réaliser un lustrage parfait de la base en dioxyde de zirconium des éléments intermédiaires car ces derniers ne sont pas recouverts par la structure cosmétique.

Cette étape peut être sautée si l'on a cuit une glaçure avant de procéder au collage des deux structures.



Bridge de connexion terminé

Scellement provisoire des restaurations entièrement anatomiques

Les restaurations monolithiques en VITA YZ T et VITA YZ HT peuvent être scellées provisoirement car elles possèdent une haute résistance intrinsèque. En cas de dépose avant scellement définitif il n'y a aucun risque de détérioration de la structure cosmétique. C'est pourquoi les infrastructures en VITA YZ incrustées ne peuvent pas être posées en provisoire.

La restauration doit être retirée avec précaution et sans tension - par ex. en s'aidant de cales. Ces cales après avoir été chauffées adhèrent bien et lors de la dépose d'un provisoire, elles répartissent les forces de traction sur toute la restauration.

Pour le scellement provisoire il est en principe possible d'utiliser tous les matériaux provisoires adéquats et validés.

Veuillez consulter les instructions correspondantes.

Si l'on souhaite malgré tout coller définitivement la restauration, il faut utiliser des ciments sans eugénol car l'eugénol résiduel nuit à la polymérisation des composites de scellement.

Avant le scellement définitif, les intrados de la restauration doivent être nettoyés mécaniquement (par ex. avec de la pierre ponce ou par sablage avec du corindon) puis avec de l'alcool.

Scellement définitif des restaurations VITA YZ T et VITA YZ HT

Matériau	Type de scellement		
	Classique	Auto adhésif	Adhésif
VITA YZ T	●	●	●
VITA YZ HT	●	●	●

Les céramiques d'oxydes très résistantes ne peuvent pas être mordancées avec un gel d'acide fluorhydrique. Il faut donc les sabler avec Al_2O_3 (50 μm) à 2 bars de pression maximum avant le scellement pour une meilleure rétention.

En particulier avec des composites, nous recommandons des matériaux à base de monomère de phosphate. Ce monomère produit une liaison chimique entre la céramique d'oxydes sablée et le composite. En présence d'un moignon relativement court (≤ 4 mm) un scellement par collage est conseillé.

Observation

Veuillez consulter le mode d'emploi du fabricant du matériau de scellement.

Procédure

Matériau	VITA YZ – dioxyde de zirconium partiellement stabilisé à l'yttrium
Indications	Chapes de couronnes et infrastructures de bridges à plusieurs éléments en secteur antérieur et postérieur ainsi que restaurations entièrement anatomiques en secteur antérieur et postérieur
Type de scellement	Scellement adhésif, auto adhésif ou classique
Sablage	Avec Al ₂ O ₃ (50 µm) à 2 bars maximum de pression
Conditionnement / Silanisation	60 s
Collage	Avec des matériaux de scellement adaptés

Élimination / Trépanation des restaurations en zircon

Pour retirer une prothèse conjointe en zircon, il est conseillé d'utiliser des instruments diamantés de forme cylindrique sous irrigation d'eau maximale et à une vitesse de RPM 120.000 min⁻¹. Une trépanation s'effectue avec des instruments diamantés sphériques ou cylindriques à gros grain sous irrigation maximale et à une vitesse d'env. 140.000 tours/min. Il est conseillé de forer l'infrastructure par mouvements circulaires en inclinant l'instrument à 45°.

Observation

Les traitements au fauteuil et les restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global de détérioration iatrogène de la substance dentaire dure, de la pulpe et/ou des tissus mous. Le recours à des systèmes de scellement et à des restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global d'hypersensibilité post opératoire.

En cas de non respect du mode d'emploi des produits utilisés, les propriétés de ces produits ne sont pas garanties. En conséquence, il y a un risque de déformation avec des dégâts irréversibles de la substance dentaire naturelle, de la pulpe ou des tissus mous.

VITA YZ HT SHADE LIQUID technique au pinceau

Couleur de dent	Couleur Liquide	Nombre d'applications au pinceau*			Modifier Liquid*
		Cervical	Body	Incisal	
A1	A1	4	3	2	Chroma A-D Bleu Gris
A2	A2	4	3	2	
A3	A3	4	3	2	
A3.5	A3.5	4	3	2	
B2	B2	4	3	2	
C2	C2	4	3	2	
D2	D2	4	3	2	
1M1	1M1	3	2	1	
1M2	1M2	3	2	1	
2L1.5	2L1.5	3	2	1	
2M2	2M2	3	2	1	
3M2	3M2	4	3	2	
3M3	3M3	4	3	2	
4M2	4M2	3	2	1	

* L'ensemble des données s'applique à VITA YZ HT^{White}. Il s'agit de valeurs indicatives obtenues à partir de plaquettes d'échantillons de couleur. La couleur obtenue peut varier par rapport à l'échantillon de couleur selon la pression exercée sur le pinceau, la quantité de liquide utilisée, l'épaisseur du pinceau et l'épaisseur de l'infrastructure. Plus on applique de couleur, plus le résultat sera saturé.

VITA YZ® T / VITA YZ® HT – Tableau de correspondance des couleurs

VITA YZ T – Technique de stratification

Correspondances pour la reproduction des couleurs avec VITA VM 9. Les correspondances n'ont qu'une valeur indicative !

Couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER	VITA YZ T COLORING LIQUID	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ T ^{Color}	VITA VM 9 BASE DENTINE
0M1	–	–	–	0M1
0M2	–	–	–	0M2
0M3	–	–	–	0M3
1M1	CLL/P	1M1	LL1 / light	1M1
1M2	CLL/P	1M2	LL1 / light	1M2
2L1.5	CLL/P	2L1.5	LL1 / light	2L1.5
2L2.5	CLM	–	LL2 / medium	2L2.5
2M1	CLL/P	–	LL1 / light	2M1
2M2	CLL/P	2M2	LL1 / light	2M2
2M3	CLL/P	–	LL1 / light	2M3
2R1.5	CLL/P	–	LL1 / light	2R1.5
2R2.5	CLM	–	LL2 / medium	2R2.5
3L1.5	CLM	–	LL2 / medium	3L1.5
3L2.5	CLM	–	LL2 / medium	3L2.5
3M1	CLL/P	–	LL2 / medium	3M1
3M2	CLM	3M2	LL2 / medium	3M2
3M3	CLM	3M3	LL2 / medium	3M3
3R1.5	CLM	–	LL2 / medium	3R1.5
3R2.5	CLM	–	LL2 / medium	3R2.5
4L1.5	CLM	–	LL2 / medium	4L1.5
4L2.5	CLM	–	LL3 / intense	4L2.5
4M1	CLL/P	–	LL2 / medium	4M1
4M2	CLM	4M2	LL3 / intense	4M2
4M3	CLM	–	LL3 / intense	4M3
4R1.5	CLM	–	LL2 / medium	4R1.5
4R2.5	CLM	–	LL3 / intense	4R2.5
5M1	CLM	–	LL3 / intense	5M1
5M2	CLM	–	LL3 / intense	5M2
5M3	CLM	–	LL3 / intense	5M3

Couleurs VITA classical A1–D4	VITA YZ T COLORING LIQUID	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ T ^{Color}	VITA VM 9 BASE DENTINE
A1	CLL/P	A1	LL1 / light	A1
A2	CLM	A2	LL1 / light	A2
A3	CLM	A3	LL2 / medium	A3
A3.5	CLM	A3.5	LL2 / medium	A3.5
A4	CLM	–	LL3 / intense	A4
B1	CLL/P	–	LL1 / light	B1
B2	CLM	B2	LL2 / medium	B2
B3	CLM	–	LL2 / medium	B3
B4	CLM	–	LL3 / intense	B4
C1	CLL/P	–	LL1 / light	C1
C2	CLM	C2	LL2 / medium	C2
C3	CLM	–	LL2 / medium	C3
C4	CLM	–	LL3 / intense	C4
D2	CLM	D2	LL2 / medium	D2
D3	CLM	–	LL2 / medium	D3
D4	CLM	–	LL2 / medium	D4

Tous les paramètres pour la mise en œuvre des matériaux VITA YZ HT et VITA YZ T sont déjà préinstallés dans le logiciel des unités de commande VITA vPad pour le four de frittage VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Veillez noter que ces programmes et leur présentation varient en fonction du numéro de série.

Il y a ainsi une courbe de frittage étendue pour les programmes automatiques VITA YZ HT Speed Pre-Dry SL (SHADE LIQUID) et VITA YZ T Speed Pre-Dry CL (COLORING LIQUID) ou VITA YZ HT Universal Pre-Dry SL et VITA YZ T Universal Pre-Dry CL (passage automatique du préséchage au frittage en cours de programme) uniquement pour les unités de commande VITA vPad confort à partir du numéro de série 2420155636 et supérieur et pour VITA vPad excellence à partir du numéro de série 2320152050 et supérieur. Pour toutes les autres versions de vPad cette fonction n'est pas prévue et les paramètres de programme varient donc légèrement.

Pour les fours de frittage plus anciens et les fours d'autres marques vous trouverez dans le tableau suivant les paramètres nécessaires pour le traitement de VITA YZ HT et VITA YZ T.

Cuisson de nettoyage

Afin d'éviter une opacité indésirable des restaurations, notamment en VITA YZ HT, pour les restaurations usinées à l'état humide il faut effectuer une cuisson de nettoyage avant de poursuivre le travail.

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min
Cuisson de nettoyage pour VITA YZ T	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–
Cuisson de nettoyage pour VITA YZ HT	290	10.00	31.00	10	600	5.00	–

VITA YZ HT

	%	T0 °C	 min	 °C/min	T1 °C	 min	 °C	%
VITA YZ HT Universal	–	25	83:49	17	1450	120:00	200	100
Pre-Dry VITA YZ HT SHADE LIQUID	50	25	7:21	17	150	30:00	–	50
VITA YZ HT Frittage HighSpeed	Jusqu'à des bridges de 14 éléments, on peut fritter dans le VITA ZYRCOMAT MS en mode HighSpeed en 80 min.							

VITA YZ T

	%	T0 °C	 min	 °C/min	T1 °C	 min	 °C	%
VITA YZ T Universal	–	25	88:32	17	1530	120:00	200	100
Pre-Dry VITA YZ T COLORING LIQUID	50	25	7:21	17	150	30:00	–	50
VITA YZ T Frittage HighSpeed	Jusqu'à des bridges de 14 éléments, on peut fritter dans le VITA ZYRCOMAT MS en mode HighSpeed en 80 min.							

Frittage dans le CEREC SpeedFire

VITA YZ HT est validé pour le frittage dans le CEREC SpeedFire. À ce propos, les restaurations teintées avec VITA YZ HT Shade Liquids peuvent être préséchées avec le CEREC SpeedFire.

Pour le glaçage seuls les colorants en poudre VITA AKZENT Plus, le VITA AKZENT Plus GLAZE LT et le VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY sont autorisés. Veuillez également respecter le mode d'emploi CEREC SpeedFire !

Technique de maquillage

Conseils pour le traitement de surface des restaurations VITA YZ T ou VITA YZ HT 100 % anatomiques :
deux applications de glaçure et préalablement lustrage des zones qui seront en occlusion.

Cuisson de fixation des colorants*

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min
VITA AKZENT Plus	500	4.00	3.15	80	760	1.00	–

* Utilisation possible avec toutes les combinaisons de matériaux.

VITA AKZENT Plus sur VITA YZ HT

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus GLAZE LT	400	4.00	5.37	80	850	1.00	–
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus GLAZE LT PASTE	400	6.00	5.37	80	850	1.00	–

VITA AKZENT Plus sur VITA YZ T

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus GLAZE	500	4.00	5.37	80	950	1.00	–
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus GLAZE PASTE	500	6.00	5.37	80	950	1.00	–

VITA AKZENT Plus sur VITABLOCS (caractérisation avec la Rapid-Layer-Technology)

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.37	80	950	1.00	–
Cuisson de glaçage Pâtes VITA AKZENT Plus	500	6.00	5.37	80	950	1.00	–

VITA AKZENT Plus sur VITA PM 9 (caractérisation avec la technique de pressée)

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min	 °C
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	–	600*
Cuisson de glaçage Pâtes VITA AKZENT Plus	500	6.00	5.00	80	900	1.00	–	600*

Technique de stratification et cut-back

VITA VM 9 sur VITA YZ T / YZ HT

	Prés. °C	 min	 min	 °C/min	T °C	 min	Vide min	 °C
Cuisson de nettoyage pour VITA YZ HT	290	10.00	31.00	10	600	5.00	–	–
Cuisson de nettoyage pour VITA YZ T	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–	–
Cuisson de régénération	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–	–
BASE DENTINE Cuisson lait	500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11	–
Cuisson MARGIN	500	6.00	8.21	55	960	1.00	8.21	–
Cuisson EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49	–
1re cuisson de dentine	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27	600*
2e cuisson de dentine	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16	600*
Cuisson de glaçage	500	0.00	5.00	80	900	1.00	–	600*
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	–	600*
Cuisson de glaçage VITA AKZENT Plus PASTE	500	6.00	5.00	80	900	1.00	–	600*
Cuisson de correction avec COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20	500*

* Le refroidissement lent jusqu'à la température voulue est conseillé pour la dernière cuisson de céramique planifiée. Dans ce cas, le lift doit être dans une position >75 % dans les fours VITA VACUMAT. La pièce à cuire doit être à l'abri de toute arrivée d'air directe.

L'utilisateur doit donner uniquement une valeur indicative à l'ensemble des données. Si l'état de surface, la brillance ou le glaçage ne correspondent pas au résultat escompté, en dépit de parfaites conditions, il convient alors de modifier le programme. L'aspect et l'état de surface de l'objet après cuisson sont prioritaires pour déterminer les paramètres de cuisson et non pas la température affichée par l'appareil.

Des études scientifiques et des études de marché continues permettent à VITA de proposer à ses clients depuis des dizaines d'années les meilleures solutions possibles pour la réalisation de prothèses dentaires. Les derniers résultats confirment que les infrastructures en dioxyde de zirconium en particulier doivent être incrustées et traitées avec beaucoup de soin. De ce fait, nous conseillons la méthode suivante pour une sécurité renforcée.

Compte tenu de la faible conductibilité thermique des deux matériaux (Y-TZP et céramique cosmétique), ce système de liaison peut générer des contraintes résiduelles plus importantes que celles observées avec la céramo-métallique. Un refroidissement lent à la dernière cuisson jusqu'en deçà de la température de transformation de la céramique (VITA VM 9 env. 600 °C) permet de contrecarrer ces contraintes thermiques résiduelles, notamment sur des restaurations massives. Une telle cuisson avec un refroidissement pour réduire les tensions est bien connue des prothésistes dans le domaine de la céramo-métallique. Elle est nécessaire avec certains alliages d'or pour supprimer les tensions.

Pour approfondir le thème de la céramo-céramique :

M. Kern, P. Pospiech, A. Mehl, R. Frankenberger, B. Reiss, K. Wiedhahn, K.H. Kunzelmann : „Vollkeramik auf einen Blick“ Leit-faden zur Indikation, Werkstoffauswahl, Vorbereitung und Eingliederung von vollkeramischen Restaurationen; Herausgeber im Eigenverlag: Arbeitsgemeinschaft für Keramik in der Zahnheilkunde e.V., 76255 Ettlingen; ISBN 3-00-017195-9

VITA YZ T Information produit n° 10187
VITA YZ HT Information produit n° 10155
VITA YZ T/VITA YZ HT Mode d'emploi n° 10166
VITA YZ Documentation technico-scientifique n° 10160

VITA VM 9 Information produit, n° 1192
VITA VM 9 Mode d'emploi n° 1190

VITA PM 9 Information produit n° 1678
VITA PM 9 Mode d'emploi n° 1450

VITA RLT Mode d'emploi n° 1740

VITA AKZENT Plus Information produit, n° 1926
VITA AKZENT Plus Mode d'emploi, n° 1925

VITA ZYRCOMAT 6000 MS Prospectus du concept n° 1792
VITA ZYRCOMAT 6000 MS Mode d'emploi n° 1859

Vous trouverez ces imprimés et de plus amples informations sur VITA YZ sur www.vita-zahnfabrik.com/cadcam

Descriptif des symboles

REF

Référence



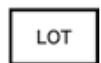
Date de péremption



Respecter le mode d'emploi



Limites de température



Numéro de production



Soumis à prescription



Date de fabrication



Protéger des rayons du soleil



Fabricant

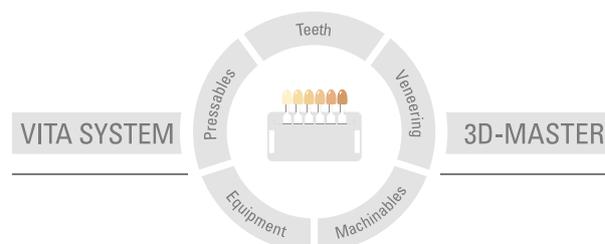
Santé et sécurité au travail	Porter des lunettes/masque facial et une légère protection respiratoire en travaillant.	
-------------------------------------	---	---

<p>VITA AKZENT Plus BODY SPRAY / GLAZE SPRAY / GLAZE LT SPRAY</p>	<p>Aérosol extrêmement inflammable Glaçure pour céramique à vaporiser.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réservé à un usage dentaire. • À ne pas utiliser en bouche. • Bien agiter avant emploi. • Récipient sous pression : peut éclater en cas de surchauffe. Ne pas percer ou brûler. • Protéger des rayons du soleil et ne pas exposer à des températures de plus de 50 °C. • Ne pas ouvrir brutalement ou brûler même après usage. • Ne pas vaporiser sur une flamme ou sur un objet incandescent. • Conserver à l'écart de toute source d'ignition - Ne pas fumer. • Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles, des flammes nues, des surfaces chaudes. 	
<p>VITA YZ HT SHADE LIQUID</p>	<p>Danger Contient de l'hydrate de nitrate d'erbium</p> <ul style="list-style-type: none"> • Provoque de graves brûlures cutanées et oculaires. • Peut irriter les voies respiratoires. • Éviter de respirer le brouillard/vapeur/aérosol. • Après usage se laver soigneusement le visage, les mains et toutes les zones cutanées exposées. • Porter des gants de protection/un vêtement de protection/ un masque oculaire/un masque facial. • En cas de contact avec la peau (ou les cheveux) : retirer immédiatement les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau/se doucher. • En cas de contact avec les yeux : rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. 	 

Pour de plus amples détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité.

Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur www.vita-zahnfabrik.com ou demandées par fax au (+49) 7761-562-233.

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



N.B. : nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre 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 œuvre 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. En outre et 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 un composant obligatoire du produit.

Date d'édition : 10.16

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

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

VITA YZ® T · VITA YZ® HT · VITA YZ® T COLORING LIQUID · VITA AKZENT® Plus · VITAVM®9 · VITAPM®9 · VITABLOCS®

Zirkonzahn Srl., Gais est certifié selon la directive sur les dispositifs médicaux et le produit suivant porte le marquage **CE** 0476: **VITA YZ® HT SHADE LIQUID**

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49 (0) 7761/562-0 · Fax +49 (0) 7761/562-299
Hotline: Tel. +49 (0) 7761/562-222 · Fax +49 (0) 7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://www.facebook.com/vita.zahnfabrik)