

VITA YZ[®] T / VITA YZ[®] HT

Istruzioni di impiego



VITA Determinazione del colore

VITA Comunicazione del colore

VITA Riproduzione del colore

VITA Controllo del colore

Data 10.16

VITA shade, VITA made.

VITA

Biossido di zirconio parzialmente stabilizzato con
ittrio per sinterizzazione ad alta temperatura:

VITA YZ T (Translucent Zirconia)

VITA YZ HT (High Translucent Zirconia)

| | |
|--|----|
| Dati tecnici | 4 |
| Specifica | 5 |
| Lavorazione | 6 |
| Avvertenze per la preparazione | 8 |
| Configurazione della struttura | 9 |
| Compatibilità di sistema CAD/CAM | 10 |
| Varianti di lavorazione | 11 |
| Prima della sinterizzazione | 12 |
| Sinterizzazione | 14 |
| Dopo la sinterizzazione | 17 |
| Soluzioni monolitiche | |
| • Lucidatura a specchio | 18 |
| • Tecnica a pennello con VITA YZ HT SHADE LIQUIDS | 19 |
| • Tecnica di pittura con VITA AKZENT Plus | 24 |
| Soluzioni strutturali | |
| • Tecnica di immersione con VITA YZ T COLORING LIQUIDS | 26 |
| • Tecnica di stratificazione con VITA VM 9 | 28 |
| • Tecnica Cut-back con VITA VM 9 | 30 |
| • Tecnica di sovrappressatura con VITA PM 9 | 31 |
| Ponti a doppia struttura | |
| • Rapid Layer Technology | 33 |
| Inserimento | 36 |
| Tabelle di corrispondenza cromatica | 38 |
| Parametri di sinterizzazione | 40 |
| Parametri di cottura | 41 |
| Bibliografia | 44 |
| Avvertenze di sicurezza | 45 |

VITA YZ T e VITA YZ HT sono materiali presinterizzati allo stato poroso in biossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ossido di ittrio (Y-TZP, yttria stabilized zirconia polycrystal). In questo stato facilmente lavorabile si fresano con sistemi CAD/CAM strutture per corone e ponti di volume maggiorato, nonché restauri completamente anatomici.

La retrazione che si verifica durante il successivo processo di sinterizzazione eseguito in un forno speciale ad alta temperatura (ad es. VITA ZYRCOMAT 6000 MS) è calcolata con precisione. La VITA Zahnfabrik rileva questo fattore per ogni singolo lotto di produzione nelle tre dimensioni spaziali (direzione X, Y, Z) ed integra l'informazione nella stampigliatura sul blank (come codice a barre sui blocchetti o testo in chiaro sui dischi). L'esatta determinazione della retrazione di sinterizzazione e conseguentemente la precisione di adattamento del manufatto odontotecnico dopo la postsinterizzazione è di importanza primaria nelle strutture di ponti a più elementi. Come risultato finale si ottengono restauri di elevata resistenza e precisione.

Dati tecnico-fisici VITA YZ T / VITA YZ HT*

| Caratteristica | Unità | Valore |
|---|------------------------|-----------|
| Coefficiente di espansione termica CET (20 - 500°C) | $10^{-6} \cdot K^{-1}$ | ca. 10,5 |
| Solubilità chimica (ISO 6872) | $\mu g/cm^2$ | < 20 |
| Densità dopo cottura di sinterizzazione | g/cm^3 | ca. 6,05 |
| Resistenza a flessione a 3 punti (ISO 6872) | MPa | ca. 1.200 |
| Modulo di Weibull | – | ca. 14 |

* I dati tecnico-fisici indicati sono tipici risultati di misurazioni e si riferiscono a provini realizzati e misurati internamente. Con una diversa realizzazione dei campioni e differenti strumentazioni i risultati possono variare.

Ulteriori dati tecnici / fisici su VITA YZ T e YZ HT sono rilevabili dalla Documentazione tecnico-scientifica Nr. 10160.



| | | | |
|-----------------------|-----------------------------------|---|-------------------|
| Geometrie blocchetti* | 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 |
| Geometrie a disco* | VITA YZ T: | Ø 98,4 mm negli spessori: 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm | |
| | VITA YZ HT: | Ø 98,4 mm negli spessori: 10 mm, 12 mm, 14 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm | |
| Colori* | VITA YZ T^{white} | bianco, non cromatizzato | |
| | VITA YZ T^{color} | LL1/light, LL2/medium, LL3/intense | |
| | VITA YZ HT^{white} | bianco, non cromatizzato | |
| | VITA YZ HT^{color} | A1, A2, A3, 1M2, 2M2, 3M2 | |

* Avvertenza: la gamma di varianti/geometrie/colori dei materiali VITA CAD/CAM può variare per singoli partner di sistema/sistemi CAD/CAM.

Indicazioni

VITA YZ sono blanks in biossido di zirconio per la realizzazione di strutture per elementi singoli e ponti a più elementi nonché restauri completamente anatomici per il settore anteriore e posteriore.

Indicazioni

| | | | | | | |
|------------|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| VITA YZ T | ● | — | — | — | — | — |
| VITA YZ HT | ● | — | — | — | — | — |

| | | | | | | |
|------------|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| VITA YZ T | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ● |
| VITA YZ HT | ○ | ○ | ○ | ● | ● | ● |

| | | | | |
|------------|---|---|---|---|
| | | | | |
| VITA YZ T | ○ | ○ | ● | ● |
| VITA YZ HT | ○ | ● | ● | ● |

* max. 2 elementi intermedi — impossibile ○ possibile ● raccomandato

Controindicazioni

- Più di due elementi intermedi contigui
- Due o più elementi liberi a cantilever
- Parafunzioni per restauri con rivestimento estetico, soprattutto in caso di „bruxismo“ e „digrignamento“
- Insufficiente igiene orale
- Preparazione non adeguata
- Sostanza dentaria residua insufficiente

Se sussistono le seguenti limitazioni non vi è garanzia di successo con VITA YZ T e VITA YZ HT:

- Mancata osservanza degli spessori minimi e delle sezioni dei connettori
- Fresaggio dei blocchetti e dei dischi con sistemi CAD/CAM non compatibili
- Uso di ceramiche non indicate per il rivestimento estetico di strutture in biossido di zirconio con CET di ca. 10,5

Spessori minimi e sezioni dei connettori

| VITA YZ T / VITA YZ HT | | Spessore minimo** in mm | Sezione connettori in mm* |
|--|---------------------------------|----------------------------|------------------------------|
| Corone frontali e posteriori | incisale/occlusale circolare | 0,5 0,4 | – |
| Strutture per ponti frontali con un elemento intermedio | incisale circolare | 0,5 0,5 | 7 |
| Ponti posteriori con un elemento intermedio | occlusale circolare | 0,6 0,5 | 9 |
| Strutture per ponti frontali con due elementi intermedi | incisale circolare | 0,6 0,5 | 9 |
| Ponti posteriori con due elementi intermedi | occlusale circolare | 0,7 0,6 | 12 |
| Ponti a cantilever* | incisale/occlusale circolare | 0,7 0,5 | 12 |

* La dimensione vestibolare-orale dell'elemento libero di un ponte a cantilever va ridotta di ca. 1/3.

** Gli spessori minimi si riferiscono ai restauri completamente sinterizzati. In caso di strutture per ponti a campata estesa possono essere necessari spessori maggiori per resistere alle vibrazioni del processo di molaggio/fresaggio. Questi sovrasspessori possono essere ridotti con il manipolo dopo il processo di molaggio/fresaggio (v. anche pag. 12).

Spessori delle ceramiche

In fase di modellazione del rivestimento ceramico prestare attenzione a spessori uniformi su tutta la superficie da rivestire. Lo spessore complessivo della ceramica non deve però superare i 2 mm (lo spessore ottimale è compreso tra 0,7 e 1,2 mm).

Per l'individualizzazione e caratterizzazione di VITA YZ T e VITA YZ HT sono indicati i seguenti materiali:

- **Tecnica a pennello e immersione:** VITA YZ HT SHADE LIQUIDS e VITA YZ T COLORING LIQUIDS per caratterizzazione prima della sinterizzazione.
- **Tecnica di pittura:** VITA AKZENT Plus per la caratterizzazione cromatica di restauri completamente anatomici.
- **Tecnica di stratificazione / Cut-back:** VITA VM 9 per l'individualizzazione di strutture per corone e ponti.
- **Tecnica di sovrappressatura:** VITA PM 9 per pressatura su strutture per corone e ponti.

La preparazione può essere effettuata con becco di flauto o a spalla con angolo interno arrotondato. L'angolo di preparazione verticale deve essere di min. 3°. Tutti i passaggi dalle superfici assiali a quelle occlusali o incisali devono essere arrotondati.

Sono auspicabili superfici uniformi e lisce.

Per ulteriori indicazioni sulle direttive per la preparazione consultare la brochure „Aspetti clinici“ Nr. 1696.



Preparazione a spalla o a becco di flauto



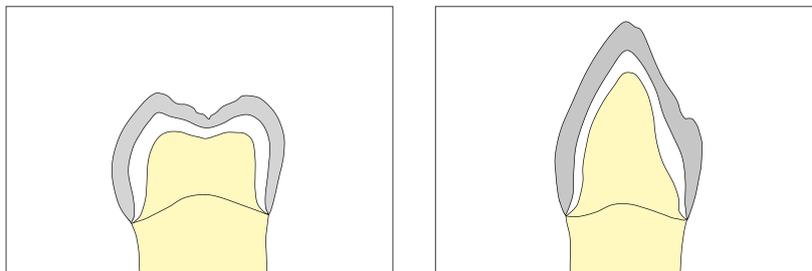
Preparazione tangenziale -
controindicata



Preparazione a becco di flauto scorretta -
controindicata

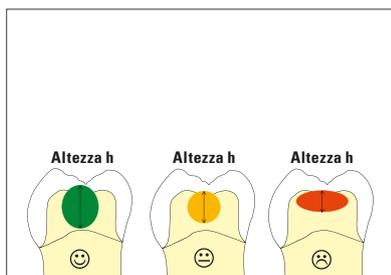
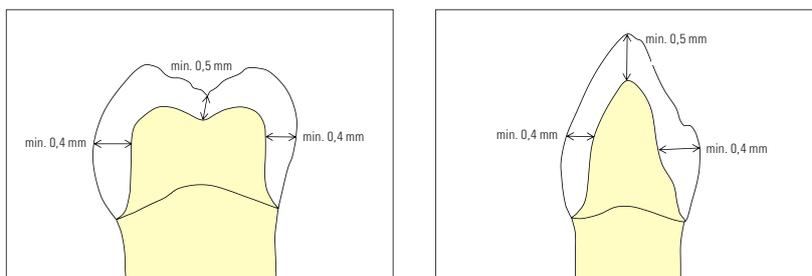
Per garantire un successo clinico di lungo periodo dei restauri in VITA YZ T e VITA YZ HT attenersi assolutamente agli spessori minimi delle pareti sia per restauri completamente anatomici che ridotti.
Evitare spigoli vivi sulle strutture.

Configurazione della struttura per restauri con rivestimento estetico



- Forma anatomica ridotta
- Sostegno della cuspid (seguendo l'andamento anatomico)
- Spessore del rivestimento estetico max. 2 mm

Configurazione di restauri completamente anatomici



Criteri per la configurazione dei connettori su strutture per ponti:

1. L'altezza h della superficie dei connettori deve essere la massima possibile.
2. L'altezza h deve essere superiore o almeno pari alla larghezza.

Le superfici dei connettori di strutture per ponti devono essere arrotondate concave. Evitare in ogni caso intagli e spigoli vivi.

Importante!

Stabilità e funzione hanno priorità sull'estetica.

Avvertenza per riabilitazioni su impianti:

A seconda del processo di produzione gli abutments possono presentare spigoli vivi, che nelle corrispondenti sovrastrutture di corone e ponti in biossido di zirconio nel corso del tempo possono dare origine a processi di frattura.
Nei restauri ceramici evitare sempre spigoli vivi.



Sirona inLab MC XL

VITA YZ T / VITA YZ HT

SOLUZIONI DI SISTEMA con supporti specifici per:

- Sistema inLab (Sirona Dental GmbH):
A partire dall'inLab Software versione 16.0 è autorizzato il fresaggio in umido di corone e ponti in VITA YZ HT. La modalità "Stacking" (fresaggio in sequenza) tuttavia non è possibile.
I blocchetti VITA YZ HT sono approvati per il fresaggio in umido col sistema inLab MC XL a partire dall'inLab SW 15.0. Il fresaggio in umido con il sistema inLab MC XL è possibile dall'inLab Software 4.2.3 o superiore e presuppone il corrispondente hardware di fresaggio (richiede adeguamento).
Per precedenti versioni Software $\geq 4.2.3$ e < 15.0 è possibile selezionare il programma di fresaggio per VITA In-Ceram YZ. Questo vale solo per le geometrie blocchetto YZ-20/19, YZ-40/19 e YZ-65/25. YZ-55/19 non è selezionabile come blocchetto VITA In-Ceram YZ.

I blocchetti VITA YZ T possono essere sia fresati che molati a partire dal Sirona inLab Software 15.0 sull'unità Sirona inLab MC XL.

L'inclusione di misure di blocchetti VITA In-Ceram YZ precedenti consente inoltre la lavorazione di blocchetti VITA In-Ceram YZ con il programma VITA YZ T.

Per versioni Software precedenti < 15.0 si deve selezionare VITA In-Ceram YZ (possibili sia molaggio che fresaggio).

- Sistema CEREC (Sirona Dental GmbH):
VITA YZ HT è autorizzato per il fresaggio con CEREC MC XL a partire dal CEREC SW 4.4. A partire dal CEREC/CEREC Premium Software versione 4.4.4 è possibile fresare corone e ponti in VITA YZ HT anche in umido.
A partire da CEREC Premium SW versione 4.4.3 è approvata anche la lavorazione di VITA YZ T.



Esempio: CORiTEC 250i (imes-icore GmbH)

SOLUZIONI UNIVERSALI* con geometria a disco universale ($\varnothing 98,4$ mm) per i sistemi CAD/CAM:

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

* In linea di principio i VITA YZ T e VITA YZ HT Disc possono essere fresati con tutti i sistemi CAD/CAM aperti, in grado di utilizzare dischi con un diametro di 98,4 mm (incl. scanalatura circolare).

Al termine del processo di fresaggio/molaggio si procede con l'ulteriore lavorazione del restauro.
Sono disponibili diverse opzioni.

Nelle pagine successive sono illustrati i passaggi principali per la realizzazione di soluzioni monolitiche, strutturali e ponti a doppia struttura.

Soluzioni monolitiche

- **Lucidatura**

Sinterizzazione

Lucidatura a specchio
e cottura finale

- **Tecnica di cromatizzazione**

Tecnica a pennello

Sinterizzazione

Cottura supercolori /
cottura finale

Soluzioni strutturali

- **Individualizzazione**

Rivestimento estetico completo

opzionale
Tecnica di immersione

Sinterizzazione

Rivestimento estetico
completo

Cottura supercolori /
cottura finale

Tecnica Cut-Back

opzionale
Tecnica di immersione

Sinterizzazione

Rivestimento estetico
parziale

Cottura supercolori /
cottura finale

- **Tecnica di sovrappressatura**

opzionale
Tecnica di immersione

Sinterizzazione

Sovrappressatura

Cottura supercolori /
cottura finale

Ponti a doppia struttura

- **Rapid-Layer-Technology** (Realizzazione CAD/CAM di un ponte in due parti*)

opzionale
Tecnica di immersione

Sinterizzazione

Incollaggio

Lucidatura a specchio

* Basata su Sirona inLab SW > 3.8



Finitura del restauro fresato

Al termine del fresaggio e prima della sinterizzazione con una diamantata o una fresa in metallo duro separare con cautela il restauro dal supporto o dal disco e togliere il perno di attacco.



Ridurre con cautela l'eccesso di spessore dai bordi marginali.

Le fessure possono essere rifinite sempre con cautela con una punta sottile.

Restauri a ponte non devono essere separati con un disco diamantato, in quanto si potrebbero originare punti di rottura predeterminati sui connettori.



In caso di Cut-back le superfici funzionali devono essere conservate integralmente in biossido di zirconio oppure eliminate in abbondanza e quindi sovrastratificate completamente (prestare attenzione agli spessori minimi).

Importante:

Prima della sinterizzazione devono essere eliminati tutti i residui di fresaggio per evitare imprecisioni dovute alla polvere di molaggio. Per evitare un'opacizzazione indesiderata dei restauri soprattutto in VITA YZ HT, prima dell'ulteriore lavorazione restauri fresati in umido devono essere sottoposti ad una cottura di decontaminazione (v. pag. 42). In caso di restauri massicci e con spigoli vivi e in particolare strutture per ponti supportati da impianti si raccomanda sempre una cottura di decontaminazione.

In caso di strutture per ponti a campata estesa sono richiesti diversi tipi di supporti di sinterizzazione in funzione del software, per garantire una sinterizzazione priva di distorsioni. Se il supporto è costituito solo dalla parte residua del blocco / disco, ridurre quanto più possibile il volume, per assicurare un riscaldamento uniforme durante il processo di sinterizzazione.

⚠ Attenersi alle indicazioni dei singoli produttori del software in merito alla configurazione del supporto di sinterizzazione.



Per agevolare la lucidatura a specchio di restauri completamente anatomici, si consiglia di eseguire la levigatura del restauro fresato con un apposito strumento (ad es. ruotina EVE Universal, nero) o una prelucidatura del restauro con lucidatori privi di silicone.

Su restauri che devono essere cromatizzati manualmente, usare solo gommini a granulometria grossa, per evitare „imbrattamenti“ della superficie e conseguente colorazione non omogenea.



Per la finitura di restauri VITA YZ si raccomanda la seguente procedura:

- Se possibile eseguire interventi su restauri in VITA YZ sempre allo stato non sinterizzato.
- Adottare esclusivamente strumenti idonei, bassa velocità e pressione ridotta. Ideali sono diamantate a granulometria fine, frese in metallo duro a taglio incrociato fine o abrasivi per biossido di zirconio.



- Evitare surriscaldamenti della ceramica.
- Uso di Liquids: trattare leggermente l'intera superficie con una diamantata fine e ripassare con cautela le fessure per aprire la superficie e consentire la penetrazione del liquido.
- In fase di finitura prestare attenzione agli spessori minimi (v. avvertenze a pag. 7).



- Ridurre con cautela i bordi marginali. Non assottigliare eccessivamente.
- Restauri a ponte non devono essere trattati con un disco di separazione negli spazi interdentali, in quanto si potrebbero originare punti di rottura predeterminati sui connettori.
- Prima della sinterizzazione, con un pennello o un getto d'aria eliminare accuratamente la polvere di molaggio dall'intero lavoro.
- Prima della sinterizzazione i restauri non vanno sabbiati o puliti con un getto di vapore!



Sinterizzazione nel forno VITA ZYRCOMAT 6000 MS HighSpeed

I programmi di sinterizzazione VITA sono memorizzati sotto il tasto Materiale YZ nel software dell'unità di comando VITA vPad comfort a partire dal numero di matricola 2420155636 e VITA vPad excellence a partire dal numero di matricola 2320152050.



Programmi VITA YZ HT con temperatura di sinterizzazione finale di **1450 °C**:

- YZ HT Universal - programma di sinterizzazione convenzionale in ca. 4:40 h.
- YZ HT Universal Pre-Dry SL - sinterizzazione convenzionale con fase di pressiccazione integrata
- YZ HT Speed - sinterizzazione HighSpeed in 80 min.
- YZ HT Speed Pre-Dry SL - sinterizzazione HighSpeed con fase di preessiccazione integrata e uso di YZ HT Shade Liquids in un unico ciclo di programma
- Pre-Dry YZ HT SL - programma di essiccazione per YZ HT Shade Liquids

VITA Programmi YZ T con temperatura di sinterizzazione finale di **1530 °C**:

- YZ T Universal - programma di sinterizzazione convenzionale in ca. 4:40 h.
- YZ T Universal Pre-Dry CL - sinterizzazione convenzionale con fase di preessiccazione integrata
- YZ T Speed - sinterizzazione HighSpeed in 80 min.
- YZ T Speed Pre-Dry CL - sinterizzazione HighSpeed con fase di preessiccazione integrata e uso di YZ T Coloring Liquids in un unico ciclo di programma
- Pre-Dry YZ T CL - programma di essiccazione per YZ T Coloring Liquids

Sinterizzazione in forni di altra marca

VITA YZ T e VITA YZ HT possono essere sinterizzati in tutti i forni ad alta temperatura, in grado di attuare i parametri di sinterizzazione suddetti. Attenersi alle avvertenze del produttore del forno. VITA non presta garanzia e non assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla sinterizzazione di VITA YZ T e VITA YZ HT in forni di altro produttore.

VITA YZ HT può essere sinterizzato anche nel CEREC SpeedFire (Sirona Dental GmbH). In questo contesto si possono usare anche i VITA YZ HT Shade Liquids. Nel CEREC SpeedFire è previsto uno speciale programma di essiccazione.



Avvertenze generali per la sinterizzazione in forni ad alta temperatura

Per la sinterizzazione nel VITA ZYRCOMAT 6000 MS deve essere usata la base di sinterizzazione MS. Questa va posizionata al centro dell'incavo sullo zoccolo di cottura.



Riempire la base di sinterizzazione MS con 3 strati di perle di sinterizzazione e posizionare le strutture per corone frontali preferibilmente con la superficie labiale o linguale e le strutture per corone e ponti posteriori con la superficie oclusale rivolta verso il letto di perle.

Si raccomanda di sinterizzare i ponti nella base di sinterizzazione MS. La struttura del ponte deve essere sostenuta in tutta la sua estensione dal letto di perle per evitare deformazioni. Sostenere gli elementi intermedi del ponte.

Non toccare i restauri durante il processo di sinterizzazione. In caso di lavori estesi o numerosi elementi singoli le perle possono essere anche versate direttamente nello zoccolo di sinterizzazione.



⚠ Prestare attenzione che le sfere di sinterizzazione non si "incastrino" nell'area dei connettori dei ponti.



Nella base di sinterizzazione MS possono essere sinterizzati ponti in VITA YZ fino a 7 elementi. Ponti o strutture per ponti da 8 o 14 elementi vanno posizionati senza base MS e senza perle di sinterizzazione con l'ausilio di appositi supporti (in funzione del produttore delle apparecchiature o del software) direttamente al centro dello zoccolo di cottura.



Avvertenza: i sostegni di sinterizzazione devono essere utilizzati solo per l'appoggio della base MS come coperchio. Non è possibile sovrapporre più basi.

Sinterizzazione HighSpeed

In modalità HighSpeed si possono sinterizzare restauri in VITA YZ T e VITA YZ HT fino a 14 elementi. Per ponti con più di 10 elementi si consiglia tuttavia la sinterizzazione convenzionale.

Avvertenza: in modalità HighSpeed utilizzare esclusivamente la base di sinterizzazione MS.

Sinterizzazione HighSpeed in combinazione con Liquids

Restauri fino a sette elementi cromatizzati manualmente con VITA YZ HT SHADE LIQUID possono essere sinterizzati in modalità HighSpeed. Previamente i restauri VITA YZ HT cromatizzati manualmente devono essere asciugati completamente con il programma Pre-Dry oppure sotto una lampada ad infrarossi (potenza: 250 Watt).

Anche restauri fino a sette elementi cromatizzati con YZ T COLORING LIQUID e asciugati per 30 minuti a temperatura ambiente o con il programma Pre-Dry possono essere sinterizzati nel VITA ZYRCOMAT 6000 MS in modalità HighSpeed.



Per prevenire una possibile contaminazione della camera del forno con conseguente decolorazione dei lavori sinterizzati, si raccomanda di usare la base MS come coperchio in ogni processo di sinterizzazione con presenza di Liquids.

Si raccomanda di usare un'apposita base di sinterizzazione MS come coperchio, per aumentare la durata del materiale. I sostegni di sinterizzazione vanno distribuiti uniformemente sulla base di sinterizzazione o sullo zoccolo di sinterizzazione e la base MS va appoggiata rovesciata (v. fig. a sinistra).

Avvertenza: i sostegni di sinterizzazione devono essere utilizzati solo per l'appoggio della base MS come coperchio.

Con la base di sinterizzazione MS non è possibile impilare più basi (sinterizzazione sovrapposta).



Finitura e trattamento superficiale dopo la sinterizzazione

In linea generale evitare finiture della struttura sinterizzata.

Le caratteristiche superficiali dei materiali ceramici sono determinanti per la loro resistenza a flessione. Le strutture sinterizzate in VITA YZ T e VITA YZ HT non devono essere assoggettate a trattamenti di finitura, che sono assolutamente vietati nelle aree dei connettori di ponti.

Un trattamento meccanico della superficie può apportare energie ipercritiche alla struttura. Ne possono conseguire una conversione della fase del biossido di zirconio su aree estese, tensioni superficiali da distorsione del reticolo cristallino, nonché formazione di fessure immediate e tardive nel rivestimento estetico in fase di inserimento del restauro. Per questo motivo le superfici da individualizzare con VITA VM 9 (tecnica di stratificazione o Cut-back) o con VITA PM 9 (tecnica di sovrappressatura) non devono essere sabbiate.

Dopo il processo di sinterizzazione ed una fase di raffreddamento di ca. 10 minuti fino a 200°C il restauro può essere tolto e adattato con cautela sul moncone. In strutture per ponti il supporto di sinterizzazione va tolto lentamente e con cautela solo a raffreddamento completo.

Le correzioni dei restauri fresati vanno eseguite possibilmente prima della sinterizzazione. Qualora tuttavia fossero necessari ulteriori interventi, attenersi alle seguenti regole base:

- Ulteriori operazioni di finitura vanno eseguite con diamantate su turbina con raffreddamento ad acqua, applicando pressione ridotta.
- Usare diamantate nuove a granulometria fine - anello rosso (fine 27-76 µm) o inferiore (extra fine, giallo 10-36 µm o ultra fine, bianco 4-14 µm).
- In alternativa si possono usare gommini diamantati morbidi su manipolo a velocità e pressione ridotte. Utilizzare esclusivamente lucidatori con legante al poliuretano (PU), i cui residui si eliminano facilmente e sono completamente calcinabili.

Nel caso di lucidatori con legante al silicone sussiste il pericolo che i residui non possano essere eliminati completamente. Questa evenienza può avere effetti negativi sulla zona di legame con la ceramica di rivestimento estetico.

- Lo strumento deve essere appoggiato di piatto e non deve „scartare“.

⚠ Per evitare trasformazioni di fase non sabbia le superfici da ceramizzare.

Importante:

Dopo la finitura si raccomanda un trattamento termico (cottura di rigenerazione) della struttura, per neutralizzare le conversioni di fase che si fossero verificate nella superficie.

⚠ Microfessure non possono essere rigenerate.

| Prees. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | Temp. ca. °C | → min. | VAC min. |
|-----------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 0.00 | 5.00 | 100 | 1000 | 15.00 | – |

Lucidatura a specchio

Una lucidatura accurata della superficie oclusale è in ogni caso indispensabile per quanto riguarda l'aspetto funzionale complessivo del restauro, dato che il biossido di zirconio non lucidato per la sua rugosità superficiale comporta un incremento di perdita di sostanza (abrasione) sull'antagonista. Il biossido di zirconio lucidato a specchio non genera alcuna perdita di sostanza sull'antagonista*), e a sua volta non è soggetto ad abrasione da parte dell'antagonista. Nella dentatura naturale tuttavia si verifica sempre un'abrasione.

Applicando uno strato di glasura sul biossido di zirconio si riproduce l'abrasione naturale. In tal modo si evita la formazione a medio termine di precontatti sui restauri in biossido di zirconio.

Motivo: se la ceramica cotta è sottoposta ad abrasione o molaggio, il biossido di zirconio affiora in superficie. Se invece è lucidato a specchio, risulta decisamente meno abrasivo.



Suggerimenti per il trattamento superficiale di restauri completamente anatomici in VITA YZ T o VITA YZ HT

- Due strati di glasura, previa lucidatura a specchio delle zone in occlusione
- Cut-back oclusale ed individualizzazione con masse VITA VM 9 (tecnica Cut-back)

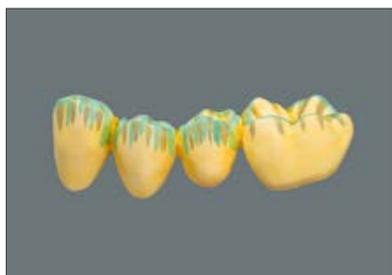
Per la lucidatura a specchio si raccomanda l'uso dei VITA SUPRINITY Polishing Set technical e clinical:

- VITA SUPRINITY Polishing Set technical (extraorale) con strumenti per manipolo
- VITA SUPRINITY Polishing Set clinical (intraorale) con strumenti per contrangolo

Questi set sono stati sviluppati per la lucidatura razionale e rapida di restauri in VITA SUPRINITY e grazie al materiale privo di PU sono particolarmente indicati anche per la lucidatura di restauri completamente anatomici in biossido di zirconio. I set comprendono tutti gli strumenti coordinati per la finitura e lucidatura (technical: extraorale o clinical: intraorale).

1. Prelucidatura delle aree molate con gli speciali gommini diamantati rosa del VITA SUPRINITY Polishing Set technical/clinical con una velocità di 7.000 – 12.000 giri/min.
2. La lucidatura a specchio si esegue quindi con gli speciali strumenti diamantati grigi e velocità ridotta di 4.000 – 8.000 giri/min.

*) Studi sull'abrasione, Clinica Universitaria di Regensburg, PD Dr. Rosentritt
Relazione: Verschleißuntersuchungen an keramischen Werkstoffen; Report No. 219_3; 02/2013



Tecnica a pennello con VITA YZ HT SHADE LIQUID

Cromatizzazione di restauri monolitici

I VITA YZ HT SHADE LIQUID sono specifici per VITA YZ HT White altamente traslucente e quindi per la cromatizzazione con la tecnica a pennello. In questa combinazione i liquidi cromatizzanti assicurano i risultati migliori.

I liquidi si possono usare anche con i restauri in VITA YZ HT Color. Per la presenza dei pigmenti già contenuti nel biossido di zirconio si possono tuttavia verificare scostamenti cromatici.

⚠ VITA YZ HT SHADE LIQUID non è indicato per la cromatizzazione di VITA YZ T.



VITA YZ HT SHADE LIQUID

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

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

Colori aggiuntivi VITA YZ HT SHADE LIQUID

Pink (rosa): per aree gengivali

Blue (blu): per effetti di profondità nell'area incisale e liste tendenti al blu

Grey (grigio): per zone trasparenti in corrispondenza delle cuspidi

Chroma A-D: per aree interdentali e cervicali, nonché intensificazione delle fessure

VITA YZ HT SHADE LIQUID Stabilizer

Dopo un certo tempo è possibile che durante la cromatizzazione si formino delle macchie sul biossido di zirconio. La causa è l'evaporazione dello stabilizzatore presente nel liquido. In questo caso riaggiungere al Liquid 5% di stabilizzatore.

VITA YZ HT SHADE LIQUID Indicator

(aggiunta di pigmenti):

Con l'andare del tempo i pigmenti indicatori, che vengono miscelati al prodotto per un miglior riconoscimento del colore della dentina, possono evaporare (ad es. in caso di conservazione in luogo troppo luminoso). Questi pigmenti possono essere aggiunti nuovamente con lo SHADE LIQUID Indicator (1-2 gocce di SHADE LIQUID Indicator per 1 cm di liquido nel flacone).



Impiego della tecnica a pennello:

La superficie del restauro deve presentare una rugosità residua e non essere troppo liscia, perchè questo può compromettere la penetrazione del liquido. Per una cromatizzazione omogenea, assicurarsi che prima dell'applicazione i restauri siano privi di polvere e di grasso.

Se si usano liquidi di raffreddamento e lubrificanti durante il processo meccanico, prima della cromatizzazione eseguire una cottura di decontaminazione (v. pag. 42) per eliminarli.

⚠ Non inumidire i restauri prima della cromatizzazione.

Agitare bene il flacone prima di **ogni** uso!

Per assicurare una superficie priva di grasso si raccomanda l'uso di guanti monouso.

Immergere brevemente un **pennello privo di metallo** (YZ HT SHADE LIQUID Brush) nel liquido e strisciarlo sul bordo del flacone o tamponarlo leggermente su un fazzoletto di carta. Per ogni applicazione a pennello procedere nello stesso modo.

Pitturare quindi il restauro con il pennello secondo uno schema predefinito.

Ad ogni cambio di colore e sempre dopo l'uso lavare ed asciugare perfettamente il pennello, per evitare contaminazioni e diluizioni del liquido.

Dopo l'uso richiedere accuratamente il flacone.

Avvertenza:

Tenere lontani pennelli e liquidi da metallo (ad es. strumenti per modellare, apparecchi, ecc.) per evitare contaminazioni.

Se si utilizzano i colori aggiuntivi prestare attenzione a pulire accuratamente il pennello, per evitare la contaminazione con altri colori.



Tecnica di immersione possibile (cromatizzazione monocroma):

Travasare SHADE LIQUID in un contenitore scuro, pulito e asciutto. Versare tanto liquido da ricoprire completamente il restauro.

Con una pinzetta priva di metallo immergere il restauro pulito da qualsiasi residuo di polvere per 15 sec. nel liquido cromatizzante. Quindi togliere e tamponare con cautela su un fazzoletto di carta per evitare la formazione di pozze.

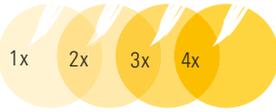
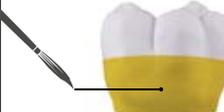
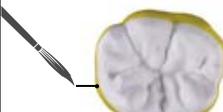
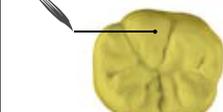
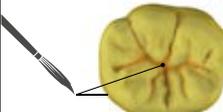
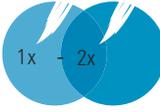
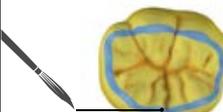
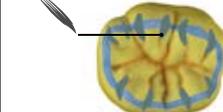
Richiedere accuratamente il contenitore. Non travasare liquido usato dal contenitore di lavoro nel flacone, in quanto potrebbe essere contaminato da polvere ceramica. Il liquido può essere conservato nel contenitore di lavoro max. per 1 settimana, successivamente il liquido va eliminato e smaltito come prescritto ed è necessario usare del liquido nuovo.



Asciugare il restauro sotto un'idonea lampada ad infrarossi (potenza: 250 Watt) per 45 min.

In caso di strutture estese e massicce (diametro > 10 mm), si consiglia di allungare il tempo di preessiccazione a 60 minuti. In alternativa è possibile allungare il tempo di riscaldamento (minuti) nel programma Pre-Dry.

Rappresentazione grafica della tecnica a pennello sull'esempio di un dente posteriore

| SHADE LIQUID | Numero delle applicazioni a pennello | buccale | occlusale |
|-----------------|---|--|---|
| A2 |  |  |  |
| A2 |  |  |  |
| A2 |  |  |  |
| Chroma A |  |  |  |
| Blue |  |  |  |
| Grey |  |  |  |



Restauro fresato/molato. I perni di attacco sono già stati eliminati ed i necessari molaggi di correzione eseguiti.
Il restauro deve essere privo di polvere e grasso. All'occorrenza eseguire una cottura di decontaminazione.



Applicare il liquido iniziando dal colletto ...



... su tutti gli elementi del ponte. Solo successivamente passare alla pittura del corpo.



Anche nella pittura del corpo procedere in modo analogo per ogni elemento.



Pitturare quindi passo per passo l'area incisale.



Per non aver bordi bianchi dopo la sinterizzazione, si raccomanda di pitturare per ca. 1 mm anche il lato interno del restauro.



Per ulteriori effetti o per intensificare l'area cervicale sono disponibili diversi colori aggiuntivi, come ad es. Chroma, Blue o Grey.

Con i colori Chroma è possibile configurare in modo ottimale le fessure o evidenziare il colletto. Con Blue e Grey si può accennare la zona incisale. Se si utilizza molto Blue il risultato può tendere al bianco.



Il restauro così completato può essere essiccato sotto una lampada ad infrarossi o con il programma di preessiccazione, e quindi sinterizzato.



Restauro finito dopo la cottura di sinterizzazione.

Eventuali molaggi di correzione devono essere eseguiti prima della cottura finale.

Per la caratterizzazione finale si usano i supercolori VITA AKZENT Plus.



Tecnica di pittura con VITA AKZENT Plus

Suggerimenti per il trattamento superficiale di restauri completamente anatomici in VITA YZ T o VITA YZ HT:

due strati di glasura, previa lucidatura a specchio delle zone in occlusione.

Descrizione dei supercolori e delle masse lasura

Per la caratterizzazione di restauri VITA YZ sono disponibili i colori VITA AKZENT Plus degli assortimenti EFFECT STAINS e BODY STAINS. Per ulteriori informazioni e la lavorazione corretta consultare le istruzioni di impiego Nr. 1925.

VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS

- Colori particolarmente cromatici e coprenti
- Per la riproduzione di tonalità individuali e adattamenti di colore a qualsiasi caratteristica cromatica naturale
- In spessore elevato coprono completamente il colore base sottostante

| Denominazione | Colore | | Aree di impiego |
|---------------|---------------|---|-----------------|
| ES01 | bianco |  | Area del corpo |
| ES02 | crema |  | |
| ES03 | giallo limone |  | |
| ES04 | giallo sole |  | |
| ES05 | arancio |  | |
| ES06 | rosso ruggine |  | |
| ES07 | cachi |  | |
| ES08 | rosa |  | Area gengivale |
| ES09 | rosso scuro |  | |
| ES10 | lilla |  | Area incisale |
| ES11 | blu |  | |
| ES12 | grigio-blu |  | |
| ES13 | grigio |  | |
| ES14 | nero |  | – |

VITA AKZENT Plus BODY STAINS

- Masse lasura, che lasciano trasparire, agenti come un sottile filtro cromatico sul materiale base
- Specialmente per caratterizzazioni delicate
- Variazioni e scostamenti cromatici verso il giallo, arancio, marrone o grigio-verde
- Applicato in più strati aumenta l'intensità del colore

| Denominazione | Colore | | Aree di impiego |
|---------------|----------------|---|-----------------|
| BS01 | giallo |  | Area del corpo |
| BS02 | giallo-marrone |  | |
| BS03 | arancio |  | |
| BS04 | oliva-grigio |  | |
| BS05 | grigio-marrone |  | |



Tecnica di pittura con VITA AKZENT Plus

Suggerimenti per il trattamento superficiale di restauri completamente anatomici in VITA YZ T o VITA YZ HT:
due strati di glasura, previa lucidatura a specchio delle zone in occlusione.

Caratterizzazione di restauri in VITA YZ HT con supercolori VITA AKZENT Plus

Dopo la sinterizzazione il restauro deve essere lucidato a specchio in corrispondenza dei punti in occlusione. Applicare quindi due strati di glasura.

In caso di restauri monolitici in VITA YZ HT cromatizzati manualmente con VITA YZ HT SHADE LIQUID, la temperatura della cottura finale non deve superare 850 °C. Si raccomanda l'uso di VITA AKZENT Plus GLAZE LT.



Per ottenere un bagnamento superficiale ottimale è possibile eseguire prima una cottura delle sole masse glasura. Successivamente si può eseguire una cottura di fissaggio dei supercolori usati sul restauro.

In alternativa col primo strato di glasura si possono combinare come di consueto sia supercolori che massa glasura. Eseguire quindi la cottura finale seguendo i parametri di cottura.



Per la seconda cottura della glasura, stendere la massa glasura sull'intero restauro. Per intensificare le aree cervicali e del corpo si possono usare Body Stains o Effect Stains.



Per riprodurre l'area incisale usare ES10-ES13. Eseguire la cottura del restauro come indicato.



Ponte completamente caratterizzato dopo la seconda cottura della glasura.



Tecnica di immersione VITA YZ T COLORING LIQUID

Cromatizzazione di strutture

Liquidi per la cromatizzazione di strutture fresate in VITA YZ T prima del processo di sinterizzazione. YZ T COLORING LIQUID è disponibile in 4 differenti colori per riprodurre tutti i colori VITA SYSTEM 3D-MASTER e VITA classical A1–D4 in combinazione con la ceramica per rivestimento estetico VITA VM 9.



Corrispondenza cromatica

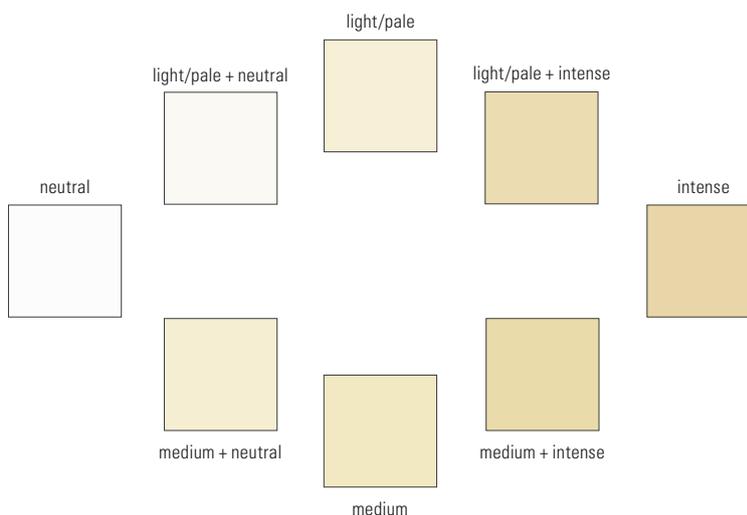
I colori base light/pale e medium sono studiati per la riproduzione cromatica con VITA VM 9. La tabella di corrispondenza dei colori in combinazione con VITA VM 9 è a pag. 39.

Uso dei colori aggiuntivi neutral e intense

Il colore aggiuntivo neutral serve a ridurre l'intensità (meno croma) dei due colori base light/pale e medium. Intense serve a intensificare (conferire maggior croma) ai due colori base.

Entrambi i colori aggiuntivi possono essere utilizzati anche allo stato puro: neutral per attenuare ad es. la luminosità del biossido di zirconio, intense per ottenere un'intensità cromatica molto elevata. Differenziando la colorazione delle strutture è possibile influire sull'effetto cromatico del risultato finale. Si può quindi gestire individualmente il colore scostandosi dal campione colore.

Rappresentazione grafica per miscele 1:1



Lavorazione

Prestare attenzione che la superficie del restauro presenti una rugosità residua e non sia troppo liscia, per non compromettere la penetrazione del Coloring Liquid. Per una cromatizzazione omogenea, assicurarsi che prima dell'applicazione le strutture siano prive di polvere e di grasso. Nel caso di restauri fresati a umido eseguire una cottura di decontaminazione (v. pag. 42) per eliminare residui dei liquidi di raffreddamento e lubrificanti dalla struttura porosa.



Tecnica di immersione

Il restauro viene immerso nel liquido cromatizzante in funzione del colore da riprodurre. Agitare bene prima dell'uso. Travasare il liquido in un contenitore di lavoro ed immergervi la struttura, in modo che non si formino bollicine d'aria e che il liquido la ricopra integralmente. Con una pinzetta priva di metallo immergere le strutture per 2 min. nel liquido cromatizzante. L'immersione può essere eseguita anche sotto vuoto o applicando pressione (2 bar).

Per la maggior quantità di materiale nell'elemento intermedio, questo assorbe una maggiore quantità di pigmenti e può risultare più cromaticamente intenso. Per contrastare questa maggiore intensità cromatica, si possono inumidire leggermente gli elementi intermedi con acqua distillata prima di immergerli. In tal modo l'elemento intermedio assorbe meno liquido cromatizzante.

Eliminare quindi le eccedenze di YZ COLORING LIQUID tamponando con un fazzoletto di carta. Prestare attenzione che non residuino pozze negli spazi interdentali. Dopo averlo tamponato lasciar asciugare il restauro per ca. 30 min. a temperatura ambiente.

⚠ Non sinterizzare allo stato umido!

Attenersi alle indicazioni particolari per la sinterizzazione HighSpeed.

In caso di strutture estese e massicce (diametro > 10 mm), si consiglia di allungare il tempo di preessiccazione a 60 minuti.

Per l'individualizzazione i VITA YZ T COLORING LIQUID possono essere applicati alternativamente anche con un pennello in strato sottile e uniforme sulle zone interessate del restauro. Sui bordi marginali VITA COLORING LIQUID deve essere applicato all'esterno e all'interno della struttura, per assicurare una penetrazione completa del colore.

Avvertenze importanti:

Usare il pennello esclusivamente per l'applicazione di YZ T COLORING LIQUID.

Non usarlo per stratificare la ceramica: pericolo di alterazioni cromatiche!

Lavare il pennello solo con acqua distillata. Per evitare reazioni il pennello non deve avere componenti metallici.

⚠ Non travasare liquido usato dal contenitore di lavoro nel flacone, in quanto potrebbe essere contaminato da polvere ceramica. Il liquido può essere conservato nel contenitore di lavoro max. per 1 settimana, successivamente eliminarlo e usare del liquido nuovo. I liquidi usati diluiti con abbondante acqua possono essere smaltiti con le acque di scarico.



Tecnica di stratificazione con VITA VM 9

VITA YZ T White in combinazione con VITA YZ T COLORING LIQUIDS è studiato in modo ottimale per il rivestimento estetico con VITA VM 9.

Per informazioni dettagliate sulla stratificazione di VITA VM 9 consultare le istruzioni di impiego VITA VM 9 Nr. 1190.



Rivestimento completo

Strutture cromatizzate con YZ T COLORING LIQUID pronte per il rivestimento con VITA VM 9.



Per ottenere un buon legame tra strutture in VITA YZ T e VITA VM 9, si raccomanda di eseguire una cottura Wash con BASE DENTINE. Impastare la polvere BASE DENTINE con il liquido per modellare in consistenza acquosa e fluida, con un pennello applicarne uno strato molto sottile e uniformemente coprente sulla struttura pulita e asciutta ed eseguire la cottura.



Applicare ora BASE DENTINE del colore desiderato partendo dalla zona cervicale sull'intera forma del dente.

Per creare spazio sufficiente per lo smalto ridurre la dentina di un volume corrispondente.



Per completare la forma della corona applicare ENAMEL in numerose piccole porzioni, partendo dal terzo coronale centrale. Eseguire quindi la cottura attenendosi ai rispettivi parametri.



Restauro dopo la cottura. Eseguire eventuali correzioni di forma.



Rifinire il ponte. Quando si separano gli spazi interdentali di restauri in VITA YZ rivestiti, prestare attenzione a non danneggiare la struttura. Per la cottura finale molare uniformemente tutta la superficie ed eliminare qualsiasi residuo di polvere.



All'occorrenza l'intero restauro può essere rivestito con VITA AKZENT Plus GLAZE ed individualizzato con i colori di caratterizzazione VITA AKZENT Plus. Eseguire la cottura secondo i relativi parametri.



Restauro finito con adozione della tecnica di rivestimento.



Tecnica Cut-back con VITA VM 9

Il Cut-back va previsto in fase di progettazione della struttura o eseguito manualmente dopo la sinterizzazione. Prestare attenzione agli spessori minimi.



Struttura preparata con la tecnica Cut-back dopo la sinterizzazione. Per un buon legame la cottura Wash è stata eseguita sugli elementi ridotti.



Completare la forma del restauro come masse smalto e traslucenti.



Restauro dopo la cottura. Rfinire il lavoro e caratterizzare con le masse VITA AKZENT Plus.



Restauro finito con adozione della tecnica Cut-back.



Tecnica di sovrappressatura con VITA PM 9

VITA PM 9 è perfettamente indicato per la pressatura su VITA YZ T.

Di seguito sono descritti alcuni passaggi per la realizzazione di un restauro con sovrappressatura. L'esatta procedura è descritta nelle istruzioni di impiego VITA PM 9 Nr. 1450.



Come opzione la struttura può essere previamente cromatizzata con VITA YZ T COLORING LIQUID.

Dopo la sinterizzazione ed il successivo adattamento della struttura si può iniziare direttamente con il wax-up anatomico.

Non occorre eseguire previamente una cottura del Liner o una cottura Wash.



Modellazione completamente anatomica direttamente sulla struttura. Prestare attenzione agli spessori della cera.

Imperniare corone e ponti sempre nel punto più voluminoso. Applicare almeno un canale di pressatura per elemento del ponte.

Nel caso di ponti imperniare sempre la cuspide esterna.

Lavoro da pressare e canale di pressatura devono formare idealmente una linea perchè la ceramica possa scorrere senza intoppi.



Lavoro pressato dopo la smuffolatura e sabbatura.



Per staccare il lavoro pressato dal canale di pressatura usare un disco diamantato tagliente ed esercitare pressione ridotta.

Per il molaggio usare solo strumenti diamantati taglienti e a granulometria fine. Esercitare pressione ridotta e lavorare a bassa velocità. Evitare surriscaldamenti e rispettare gli spessori minimi.



Restauro finito per la caratterizzazione con i supercolori e le masse glasura dell'assortimento VITA AKZENT Plus.



Dopo la cottura di fissaggio dei supercolori il restauro può essere rivestito completamente con VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY e sottoposto a cottura.



Ponte posteriore sovrappressato e finito sul modello.

Rapid Layer Technology

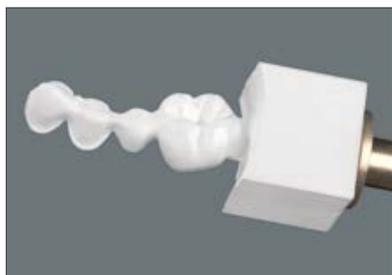
VITA Rapid Layer Technology consente la realizzazione meccanica di ponti a doppia struttura completamente anatomici costituiti da una sottostruttura (VITA YZ) ed una sovrastruttura di rivestimento estetico (ad es. in VITABLOCS) utilizzando il software Sirona inLab 3D (> V 3.80). Dopo la sinterizzazione della sottostruttura e la lucidatura della sovrastruttura i due materiali vengono uniti con un composito di fissaggio.

Per informazioni dettagliate sulla lavorazione precisa consultare le istruzioni di impiego Nr. 1740.



Con la procedura „Multilayer“ il software elabora una proposta iniziale bio-generica e completamente anatomica.

A seconda delle esigenze è possibile individualizzarla.



Sottostruttura fresata (VITA YZ T).



Sovrastruttura di rivestimento fresata (VITABLOCS) unita al blocchetto.

In alternativa si può usare anche VITA ENAMIC come struttura di rivestimento. Consultare le istruzioni di impiego VITA ENAMIC Nr. 1767.



In fase di finitura della sottostruttura prestare attenzione a conservare il gradino cervicale e a non eliminare troppo materiale, perchè altrimenti la sovrastruttura non è sostenuta.

Prestare attenzione agli spessori minimi.

Dopo la finitura e l'eliminazione del perno di attacco, la sottostruttura può essere cromatizzata con VITA YZ T COLORING LIQUID e sinterizzata.



La finitura della sovrastruttura di rivestimento si esegue con diamantate a granulometria fine.

La sovrastruttura di rivestimento può essere adattata con cautela alla sottostruttura dopo il processo di sinterizzazione. Tra sovrastruttura di rivestimento e sottostruttura deve esservi contatto solo in corrispondenza del bordo cervicale. Prestare attenzione che le due parti si adattino perfettamente.



Caratterizzazioni cromatiche (tecnica di pittura) devono essere effettuate assolutamente prima dell'incollaggio sulla sottostruttura in biossido di zirconio! Si raccomanda di applicare un sottile strato di glasura sulle superfici basali della sottostruttura prima dell'incollaggio.

Per un passaggio cervicale armonioso tra struttura di rivestimento e struttura primaria, posizionare la sovrastruttura sulla sottostruttura e pitturare contemporaneamente anche il bordo cervicale della sottostruttura.

Togliere nuovamente la sovrastruttura ed eseguire la cottura separatamente dalla sottostruttura.



Strutture caratterizzate pronte per l'incollaggio.

Procedimento step-by-step

Condizionamento della struttura in biossido di zirconio

Sabbiare le superfici esterne con Al_2O_3 , max. 50 μm ed una pressione di max. 2,5 bar.

Condizionamento della sovrastruttura di rivestimento

Detersione:

Pulire accuratamente, eventualmente sgrassare con alcool ed asciugare con aria priva d'olio.

Mordenzare con acido fluoridrico in gel:

Con un pennellino monouso applicare VITA CERAMICS ETCH (acido fluoridrico in gel, 5%) sulle superfici interne. Tempo di mordenzatura: 60 sec.

Eliminazione dell'acido fluoridrico in gel:

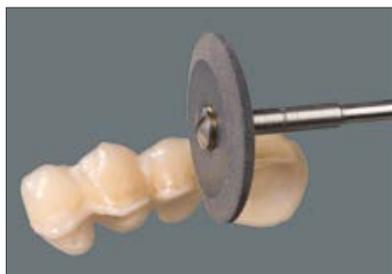
Eliminare accuratamente qualsiasi residuo di acido con lo spray d'acqua per 60 sec. oppure mediante bagno ad ultrasuoni. Quindi asciugare per 20 sec. Non spazzolare, pericolo di contaminazione! Una volta asciutte le superfici mordenzate risultano bianche opache.



Applicazione del composito

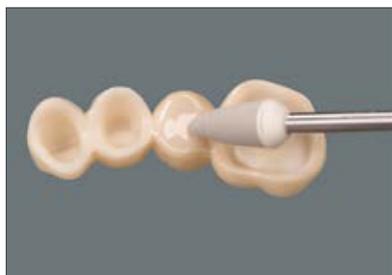
Con una spatola o un Micro-Brush applicare uno strato sottile di composito nella sovrastruttura di rivestimento.

Inserire quindi la sottostruttura in biossido di zirconio nella sovrastruttura di rivestimento esercitando pressione uniforme. Eliminare le eccedenze grossolane con una sonda. Lasciare piccole eccedenze fino a completo indurimento.



Eliminare con cautela eccedenze di composito sulle spalle e basamente con una diamantata a granulometria fine (max. 40 µm) ed un gommino diamantato.

Prestare attenzione a passaggi lisci, perchè non si verificano irritazioni gengivali in situ.



Sotto l'aspetto clinico è molto importante che le superficie basali degli elementi in biossido di zirconio siano perfettamente lucidate a specchio, perchè non sono ricoperte dalla sovrastruttura di rivestimento.

Questo passaggio è superfluo, se prima dell'unione adesiva è già stato applicato uno strato di glasura!



Ponte a doppia struttura finito.

Fissaggio provvisorio di restauri completamente anatomici

Restauri monolitici in VITA YZ T e VITA YZ HT possono essere fissati in modo provvisorio, in quanto presentano un'elevata resistenza propria e non vi è pericolo di danneggiare il rivestimento estetico quando si tolgono prima del fissaggio definitivo. Per questo motivo strutture VITA YZ con rivestimento estetico non devono essere fissate in modo provvisorio.

Per la rimozione di restauri procedere con cautela e senza tensioni - ad es. usando un cosiddetto cuscinetto occlusale. Dopo essere stati riscaldati, questi cuscinetti occlusali sviluppano una buona forza adesiva e durante la rimozione da parte del dentista distribuiscono uniformemente la forza di trazione sul restauro.

Per il fissaggio provvisorio in linea di principio si possono usare tutti i materiali idonei a questo scopo.

Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego.

Qualora per il successivo fissaggio definitivo si desideri adottare il metodo adesivo, usare cementi provvisori privi di eugenolo, in quanto residui di materiali contenenti eugenolo compromettono la polimerizzazione dei compositi di fissaggio.

Prima del fissaggio definitivo le superfici interne del restauro vanno pulite meccanicamente (ad es. con pietra pomice e sabbatura con corindone) ed alcool.

Fissaggio definitivo di restauri in VITA YZ T e VITA YZ HT

| Materiale | Tipo di fissaggio | | |
|------------|-------------------|--------------|---------|
| | Convenzionale | Auto-adesivo | Adesivo |
| VITA YZ T | ● | ● | ● |
| VITA YZ HT | ● | ● | ● |

Le ossido-ceramiche ad alta resistenza non possono essere mordenzate con acido fluoridrico in gel e prima del fissaggio vanno sabbiate con Al₂O₃ (50 µm) ed una pressione max. di 2 bar per aumentarne la ritenzione.

Soprattutto nel caso dei compositi si raccomandano materiali che contengano un monomero fosfatico. Questo realizza un legame chimico tra la superficie di biossido di zirconio sabbata ed il composito. Se il moncone è corto (≤ 4 mm) si raccomanda un fissaggio adesivo.

Avvertenza

Attenersi alle istruzioni di impiego del produttore del materiale di fissaggio.

Procedura

| | |
|----------------------------------|--|
| Materiale | VITA YZ – biossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio |
| Indicazioni | Strutture di denti singoli e ponti a più elementi per il settore frontale e posteriore, restauri completamente anatomici frontali e posteriori |
| Tipo di fissaggio | Fissaggio adesivo, autoadesivo o convenzionale |
| Sabbiatura | Con Al ₂ O ₃ (50 µm) e pressione max. 2 bar |
| Condizionamento / silanizzazione | 60 sec. |
| Fissaggio | Con materiali di fissaggio specifici |

Rimozione / trapanazione di restauri in biossido di zirconio incorporati

Per rimuovere restauri fissi in biossido di zirconio si raccomanda l'uso di diamantate cilindriche, massimo raffreddamento ad acqua e velocità di 120.000 giri /min. Per la trapanazione usare una diamantata sferica o cilindrica, a granulometria grossa adottando massimo raffreddamento ad acqua ed una velocità di 140.000 giri/min. In fase di foratura della struttura si raccomanda di inclinare lo strumento con un angolo di 45° e eseguire movimenti circolari.

Avvertenza:

Trattamenti e restauri odontoiatrici comportano il rischio generale di danni iatrogeni dei tessuti duri del dente, della polpa e/o dei tessuti molli orali. L'uso di sistemi di fissaggio e la riabilitazione con restauri dentali comportano il rischio generale di ipersensibilità postoperatoria.

In caso di mancata osservanza delle istruzioni di impiego dei prodotti usati non è possibile garantire le proprietà degli stessi. Ne può conseguire l'insuccesso del prodotto con danni irreversibili dei tessuti duri del dente naturale, della polpa e/o dei tessuti molli orali.

VITA YZ HT SHADE LIQUID - Tecnica a pennello

| Colore dei denti | Shade Liquid | Numero delle applicazioni a pennello* | | | Modifier Liquid* |
|------------------|--------------|---------------------------------------|------|---------|---|
| | | Cervical | Body | Incisal | |
| A1 | A1 | 4 | 3 | 2 | Chroma A-D Blue (blu) Grey (grigio) |
| 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 | |

* Tutte le indicazioni si riferiscono a VITA YZ HT^{White}. Si tratta di valori indicativi ottenuti con l'ausilio di campioni colore in piastrina. Il risultato cromatico reale può scostarsi dal campione colore a seconda della pressione del pennello, della quantità di liquido usata e dallo spessore della struttura. Quanto più colore usato, tanto più intenso è il risultato.

VITA YZ® T / VITA YZ® HT – Tabella di corrispondenza colori

VITA YZ T – Tecnica di stratificazione

Corrispondenza per la riproduzione cromatica in combinazione con VITA VM 9. Le corrispondenze sono puramente indicative!

| Colori 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 |

| Colori 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 |

Tutti i parametri di programma per la lavorazione dei materiali VITA YZ HT e VITA YZ T sono già preinstallati nel software delle unità di comando VITA vPad per il forno di sinterizzazione VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Prestare attenzione, che questi programmi risp. la loro rappresentazione dipendono dal numero di matricola.

Le curve di sinterizzazione ampliate per i programmi automatici VITA YZ HT Speed Pre-Dry SL (SHADE LIQUID) e VITA YZ T Speed Pre-Dry CL (COLORING LIQUID), VITA YZ HT Universal Pre-Dry SL e VITA YZ T Universal Pre-Dry CL (passaggio automatico dalla preessiccazione al processo di sinterizzazione in un unico programma) sono quindi disponibili solo per le unità di comando VITA vPad comfort a partire dal numero di matricola 2420155636 e VITA vPad excellence a partire dal numero di matricola 2320152050. Per le altre versioni di VITA vPad questa funzione non è prevista, pertanto i parametri di programma si scostano leggermente.

Per tutti i precedenti modelli di forni di sinterizzazione VITA e per apparecchiature di altro produttore i parametri di programma per la lavorazione di VITA YZ HT e VITA YZ T sono riportati nelle seguenti tabelle:

Cottura di decontaminazione

Per evitare un'opacizzazione indesiderata dei restauri soprattutto in VITA YZ HT, prima dell'ulteriore lavorazione restauri fresati in umido devono essere sottoposti ad una cottura di decontaminazione.

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |
|--|-----------|--|--|---|------|--|-----------|
| Cottura di decontaminazione VITA YZ T | 500 | 3.00 | 6.00 | 33 | 700 | 5.00 | – |
| Cottura di decontaminazione 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 Sinterizzazione HighSpeed | Restauri fino a 14 elementi possono essere sinterizzati nel VITA ZYRCOMAT 6000 MS con modalità HighSpeed in 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 Sinterizzazione HighSpeed | Restauri fino a 14 elementi possono essere sinterizzati nel VITA ZYRCOMAT 6000 MS con modalità HighSpeed in 80 min. | | | | | | | |

Sinterizzazione in CEREC SpeedFire:

VITA YZ HT è approvato per la sinterizzazione nel CEREC SpeedFire. Anche restauri VITA YZ HT cromatizzati con VITA YZ HT Shade Liquids possono essere preessiccati col CEREC SpeedFire.

Per la glasura sono autorizzati esclusivamente i supercolori VITA AKZENT Plus in polvere, VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder e VITA AKZENT Plus GLAZE LT SPRAY. Attenersi alle istruzioni d'uso CEREC SpeedFire.

Tecnica di pittura

Suggerimenti per il trattamento superficiale di restauri completamente anatomici in VITA YZ T o VITA YZ HT:

- due strati di glasura, previa lucidatura a specchio delle zone in occlusione

Cottura di fissaggio supercolori*

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |
|------------------|-----------|--|--|---|------|--|-----------|
| VITA AKZENT Plus | 500 | 4.00 | 3.15 | 80 | 760 | 1.00 | – |

* Possibile su tutte le combinazioni di materiali.

VITA AKZENT Plus su VITA YZ HT

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |
|---|-----------|--|--|---|------|--|-----------|
| Cottura finale VITA AKZENT Plus GLAZE LT | 400 | 4.00 | 5.37 | 80 | 850 | 1.00 | – |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus GLAZE LT PASTE | 400 | 6.00 | 5.37 | 80 | 850 | 1.00 | – |

VITA AKZENT Plus su VITA YZ T

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |
|--|-----------|--|--|---|------|--|-----------|
| Cottura finale VITA AKZENT Plus GLAZE | 500 | 4.00 | 5.37 | 80 | 950 | 1.00 | – |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus GLAZE PASTE | 500 | 6.00 | 5.37 | 80 | 950 | 1.00 | – |

VITA AKZENT Plus su VITABLOCS (Caratterizzazione con Rapid-Layer-Technology)

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |
|--|-----------|--|--|---|------|--|-----------|
| Cottura finale VITA AKZENT Plus | 500 | 4.00 | 5.37 | 80 | 950 | 1.00 | – |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus Paste | 500 | 6.00 | 5.37 | 80 | 950 | 1.00 | – |

VITA AKZENT Plus su VITA PM 9 (Caratterizzazione con tecnica di pressatura)

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |  °C |
|--|-----------|--|--|---|------|--|-----------|--|
| Cottura finale VITA AKZENT Plus | 500 | 4.00 | 5.00 | 80 | 900 | 1.00 | – | 600* |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus Paste | 500 | 6.00 | 5.00 | 80 | 900 | 1.00 | – | 600* |

Tecnica di stratificazione e Cut-back

VITA VM 9 su VITA YZ T / YZ HT

| | Prees. °C |  min. |  min. |  °C/min. | T °C |  min. | Vac. min. |  °C |
|--|-----------|--|--|---|------|--|-----------|--|
| Cottura di decontaminazione VITA YZ HT | 290 | 10.00 | 31.00 | 10 | 600 | 5.00 | – | – |
| Cottura di decontaminazione VITA YZ T | 500 | 3.00 | 6.00 | 33 | 700 | 5.00 | – | – |
| Trattamento termico | 500 | 0.00 | 5.00 | 100 | 1000 | 15.00 | – | – |
| BASE DENTINE Cottura Wash | 500 | 2.00 | 8.11 | 55 | 950 | 1.00 | 8.11 | – |
| Cottura MARGIN | 500 | 6.00 | 8.21 | 55 | 960 | 1.00 | 8.21 | – |
| Cottura EFFECT LINER | 500 | 6.00 | 7.49 | 55 | 930 | 1.00 | 7.49 | – |
| 1. Cottura dentina | 500 | 6.00 | 7.27 | 55 | 910 | 1.00 | 7.27 | 600* |
| 2. Cottura dentina | 500 | 6.00 | 7.16 | 55 | 900 | 1.00 | 7.16 | 600* |
| Cottura finale | 500 | 0.00 | 5.00 | 80 | 900 | 1.00 | – | 600* |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus | 500 | 4.00 | 5.00 | 80 | 900 | 1.00 | – | 600* |
| Cottura finale VITA AKZENT Plus PASTE | 500 | 6.00 | 5.00 | 80 | 900 | 1.00 | – | 600* |
| Cottura di correzione con COR | 500 | 4.00 | 4.20 | 60 | 760 | 1.00 | 4.20 | 500* |

* Il raffreddamento lento fino alla corrispondente temperatura è raccomandato per l'ultima cottura della ceramica di rivestimento prevista. Nei forni VITA VACUMAT la posizione del lift deve essere > 75%. Non esporre il lavoro a correnti d'aria dirette.

Tutti i dati devono essere considerati solo indicativi dall'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.

Studi scientifici ed una continua osservazione del mercato confluiscono da decenni nelle raccomandazioni della VITA Zahnfabrik, per offrire ai nostri clienti la migliore soluzione possibile per tutti i restauri odontotecnici. Le più recenti conoscenze confermano che in particolare le strutture in biossido di zirconio vanno rivestite e trattate con la massima cautela. Vengono pertanto indicate le seguenti procedure per una sicurezza ancora maggiore:

Per la ridotta conducibilità termica dei due materiali (Y-TZP e ceramica di rivestimento) in questo sistema di legame si possono generare tensioni residue più forti di quanto noto dalla metallo-ceramica. E' possibile agire contro queste tensioni termiche residue nella ceramica di rivestimento, soprattutto nel caso di restauri massicci, adottando durante l'ultima cottura un raffreddamento lento fino ad una temperatura inferiore alla temperatura di trasformazione della ceramica di rivestimento (per VITA VM 9 ca. 600°C). Questa cottura con raffreddamento di detensionamento è nota agli odontotecnici dalla metallo-ceramica, dove è necessaria per alcune leghe a base di oro, per prevenire tensioni.

Altri contributi sulla ceramica integrale:

M. Kern, P. Pospiech, A. Mehl, R. Frankenberger, B. Reiss, K. Wiedhahn, K.H. Kunzelmann: „Vollkeramik auf einen Blick“ Leitfaden 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 Flyer, Nr. 10187
VITA YZ HT Flyer, Nr. 10155
VITA YZ T / VITA YZ HT Istruzioni di impiego, Nr. 10166
VITA YZ Documentazione tecnico-scientifica, Nr. 10160

VITA VM 9 Informazione prodotto, Nr. 1192
VITA VM 9 Istruzioni di impiego, Nr. 1190

VITA PM 9 Informazione prodotto, Nr. 1678
VITA PM 9 Istruzioni di impiego, Nr. 1450

VITA RLT Istruzioni di impiego, Nr. 1740

VITA AKZENT Plus Informazione prodotto, Nr. 1926
VITA AKZENT Plus Istruzioni di impiego, Nr. 1925

VITA ZYRCOMAT 6000 MS Prospetto concetto, Nr. 1792
VITA ZYRCOMAT 6000 MS Istruzioni d'uso, Nr. 1859

Per questi stampati e ulteriori informazioni su VITA YZ consultare www.vita-zahnfabrik.com/cadcam

Descrizione dei simboli

REF

Codice



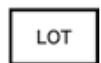
Data di scadenza



Attenersi alle avvertenze d'uso



Limiti di temperatura



Nr. di lotto



Solo per uso professionale



Data di produzione



Non esporre alla luce solare diretta



Produttore

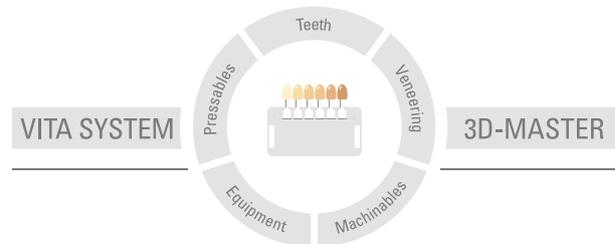
| | | |
|--|---|---|
| Protezione sul lavoro e protezione della salute | Durante il lavoro indossare occhiali / mascherina ed una leggera protezione delle vie respiratorie. |  |
|--|---|---|

| | | |
|--|--|---|
| <p>VITA AKZENT Plus BODY SPRAY / GLAZE SPRAY / GLAZE LT SPRAY</p> | <p>Aerosol estremamente infiammabile. Glasura ceramica nebulizzabile.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Solo per il settore dentale. • Non per uso intraorale. • Agitare bene prima dell'uso. • Flacone sotto pressione: può scoppiare se riscaldato. Non forare o bruciare. • Proteggere dall'irradiazione solare diretta e da temperature superiori ai 50 °C. • Non forare con violenza o bruciare neppure al termine dell'uso. • Non nebulizzare sulla fiamma e altre fonti di calore. • Conservare lontano da fiamme e scintille - Non fumare. • Conservare lontano da fonti di calore / scintille / fiamme / superfici calde. |  |
| <p>VITA YZ HT SHADE LIQUID</p> | <p>Pericolo Contiene nitrato di erbio idrato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. • Può irritare le vie respiratorie. • Evitare l'inalazione di nebbie/vapori/aerosol. • Dopo l'uso lavare accuratamente viso, mani e parti di pelle esposta. • Indossare guanti / indumenti / occhiali / mascherina di protezione. • In caso di contatto con la pelle (o i capelli): togliere immediatamente tutti gli indumenti contaminati. Lavare la pelle con acqua o fare una doccia. • In caso di contatto con gli occhi: sciacquare accuratamente con acqua per alcuni minuti. Se possibile togliere lenti a contatto. Continuare a sciacquare. |   |

Informazioni più dettagliate sono riportate nella scheda di sicurezza.

Le relative schede di sicurezza possono essere scaricate da www.vita-zahnfabrik.com o richieste per fax al numero (+49) 7761-562-233.

Con l'ineguagliato VITA SYSTEM 3D-MASTER si riproducono in modo sistematico, univoco e completo tutti i colori dei denti naturali.



Avvertenza: I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verificano in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori: La nostra responsabilità per la correttezza di queste indicazioni è indipendente dal titolo giuridico e, se legalmente consentito, è in ogni caso limitata al valore della merce fornita come da fattura al netto dell'IVA. In particolare, se legalmente consentito, non rispondiamo in alcun caso per mancato guadagno, danni indiretti, danni consequenziali o per rivendicazioni di terzi nei confronti dell'acquirente. Qualora una richiesta di risarcimento venga avanzata per comportamento colposo (colpa in "contrahendo", violazione contrattuale positiva, atto illecito) ad essa si darà luogo esclusivamente nel caso di dolo o colpa grave. La VITA Modulbox non è necessariamente parte integrante del prodotto.

Data di questa informazione per l'uso: 10.16

Con la pubblicazione di queste informazioni d'uso tutte le versioni precedenti perdono validità. La versione più recente è disponibile nel sito www.vita-zahnfabrik.com

VITA ZAHNFABRIK è certificata secondo la Direttiva sui Dispositivi Medici e i seguenti materiali sono marcati **CE** 0124 :

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

Zirkonzahn Srl., Gais è certificata secondo la Direttiva sui Dispositivi Medici ed il seguente prodotto è marcato **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