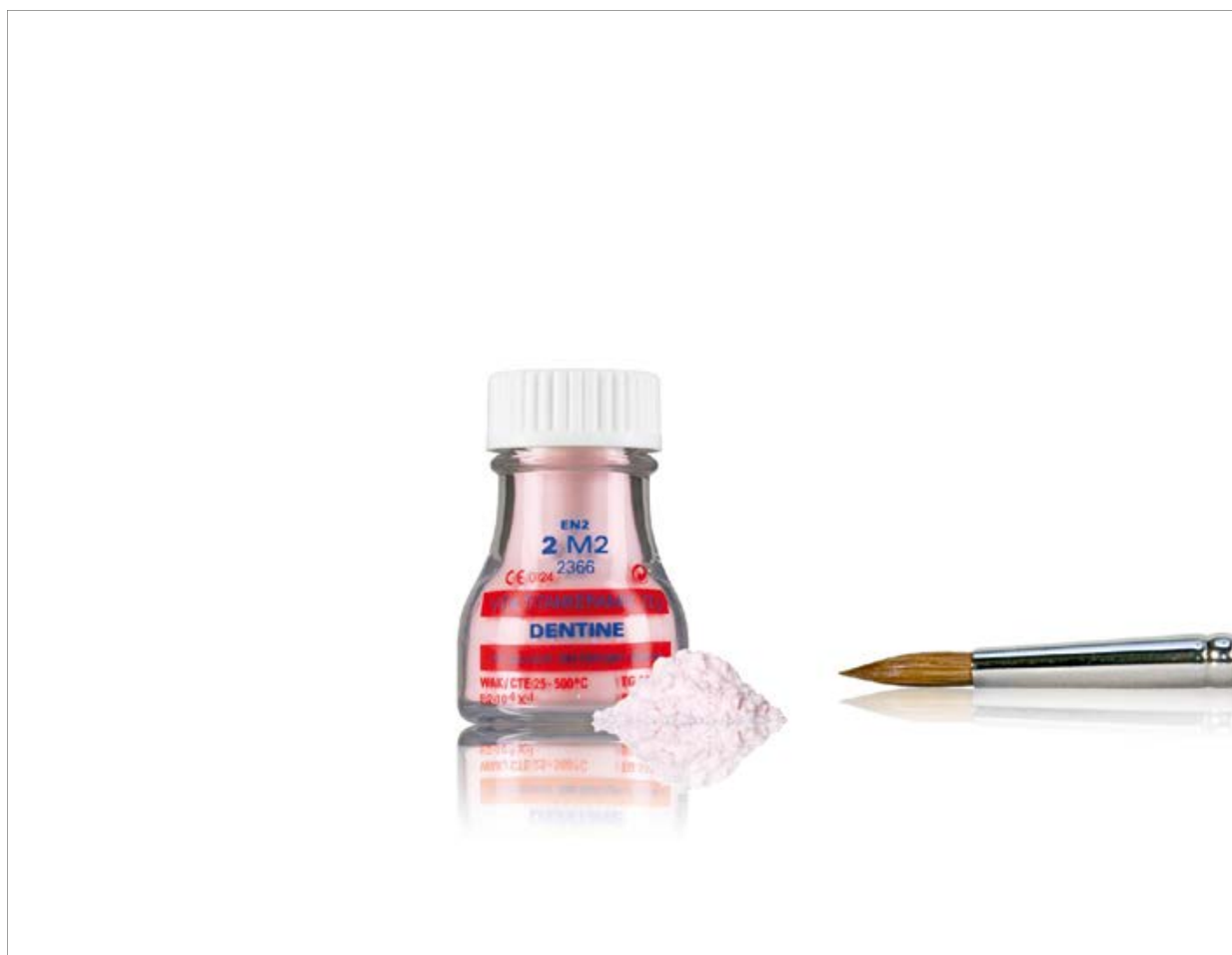


VITA TITANKERAMIK

Mode d'emploi/Istruzioni di impiego



VITA shade determination

VITA shade communication

VITA shade reproduction

VITA shade control

Edition / Data: 08.17

VITA – perfect match.

VITA

Pour le cosmétique des armatures en titane pur et des alliages en titane.
Disponibile in colori VITA SYSTEM 3D MASTER e in colori VITA classical A1-D4.

*Per il rivestimento estetico di strutture in titanio puro e leghe a base di titanio.
Disponibile nelle colorazioni VITA SYSTEM 3D-MASTER e VITA classical A1-D4.*

VITA TITANKERAMIK



VITA TITANKERAMIK

approprié pour le cosmétique
des armatures en titane pur et
des alliages en titane ($\text{Ti}_6\text{Al}_4\text{V}$).

Les propriétés particulières du titane :

- Titane 1 / Degré de pureté 99,5-99,8 %
- Dureté Vickers 180–250 (degré 1–4)
- CET $9.6 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
- Biocompatibilité
- Résistance à la corrosion
- Aucun goût / Hypoallergénique
- Haute résistance mécanique / Faible poids
- Faible conductibilité thermique

Transformation du réseau

Pour une utilisation en prothèse dentaire, la transformation du réseau du titane à 882 °C est particulièrement importante.

En deçà de cette température de cristallisation, le titane se présente sous la forme d'un titane hexagonal α , au delà sous la forme d'un titane cubique-centré dans l'espace β . Parallèlement à une forte fragilisation et contamination, cette métamorphose s'accompagne d'un gain de 17 % en volume.

α -case

La diffusion des éléments (oxygène, carbone...) entraîne un durcissement de la surface du titane. Ce phénomène est provoqué par la réaction du titane en fusion avec les composants du matériau de revêtement. La couche en périphérie est fortement fragilisée et contaminée. La couche α -case doit être éliminée afin de préparer le montage des masses de céramique.



Couche de passivation

Spontanément le titane a fortement tendance à former une très fine couche d'oxydes, à température ambiante. Cette couche protectrice évite la corrosion et explique donc la biocompatibilité du matériau. Cette couche de passivation n'est pas électro-conductrice et ne se régénère pas d'elle-même. Il faut toujours veiller à ce que la passivation soit suffisante, après les différentes étapes de travail.

VITA TITANKERAMIK

è indicata per il rivestimento estetico di strutture in titanio puro e leghe a base di titanio (Ti_6Al_4V).

Caratteristiche particolari del titanio:

- Titanio 1 / grado di purezza 99,5–99,8%
- Durezza Vickers HV 180–250 (Grado 1–4)
- Coefficiente di espansione termica $9.6 \times 10^{-6} K^{-1}$
- Biocompatibilità
- Resistente alla corrosione
- Insapore / antiallergenico
- Elevata resistenza meccanica / peso specifico ridotto
- Bassa conducibilità termica

Trasformazione del reticolo

Per l'odontotecnica la trasformazione del reticolo del titanio a 882°C è di particolare importanza. Sotto questa temperatura di cristallizzazione il titanio si presenta come titanio α esagonale, al di sopra come titanio β cubico a corpo centrato. Oltre a rendere il titanio molto fragile e ricco di impurità, questa trasformazione determina un aumento di volume del 17%.

α -case

La superficie del titanio viene indurita per diffusione di elementi (ossigeno, carbonio, ecc.). Il processo di indurimento è prodotto dalla reazione del titanio fuso con componenti della massa di rivestimento. Lo strato marginale è molto fragile e contiene molte impurità. Come misura preparatoria, occorre eliminare lo strato α -case prima di procedere alla ceramizzazione.

Strato di passivazione

A temperatura ambiente, il titanio ha una forte tendenza a formare spontaneamente un sottilissimo strato di ossido. Questo strato ha caratteristiche di protezione, impedisce la corrosione ed è quindi da esso che deriva la biocompatibilità del materiale. Lo strato di passivazione non conduce gli elettroni ed è autorigenerante.

Dopo i diversi procedimenti operativi si deve sempre assicurare una sufficiente passivazione.

Conception de l'armature

Configurazione della struttura metallica



- L'armature de couronne doit être la forme en réduction homothétique de la dent. L'épaisseur de l'armature conseillée de 0,4–0,5 mm doit être respectée. Par principe, il convient de privilégier un modelage anatomique, venant supporter la céramique. Un bandeau métallique n'est pas nécessaire, d'un point de vue du matériau.
- *La struttura della corona deve riprodurre la forma del dente in dimensioni ridotte. Si raccomanda uno spessore della struttura non inferiore a 0,4–0,5 mm. In linea di principio è da preferire una modellazione anatomica che sia di supporto alla ceramica. Sotto l'aspetto merceologico non occorre un bordino metallico.*
- L'armature de bridge doit être également en réduction homothétique, anatomique. Il faut particulièrement veiller à dimensionner suffisamment les zones interdentaires. Un élément de bridge totalement incrusté doit être complété d'une ailette de refroidissement.
- *Anche la struttura del ponte deve riprodurre la forma anatomica ridotta. Prestare particolare attenzione al sufficiente dimensionamento delle zone interdentali. Un elemento di ponte interamente ceramizzato va completato con una aletta di raffreddamento adiacente.*

Lors du modelage des armatures de couronnes et bridges, il faut toujours avoir à l'esprit la faible conductibilité thermique du titane et la céramique d'incrustation. Au cours de tout le processus de fabrication, il faut garantir un dégagement de chaleur identique pour les deux matériaux. Les ailettes de refroidissement que l'on sculpte comme des renforts interdentaires de type inlay ont prouvé leur efficacité.

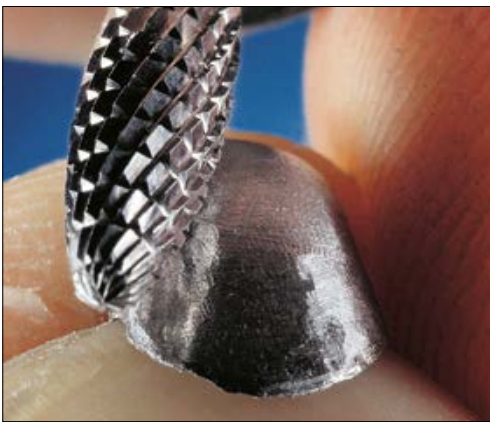
In fase di modellazione di corone e ponti è essenziale tener sempre conto della bassa conducibilità termica del titanio e della ceramica. Durante l'intero procedimento di lavorazione entrambi i materiali devono avere la possibilità di cedere calore in modo uniforme. Sono risultate particolarmente utili le alette di raffreddamento, che vengono modellate come rinforzi interdentali tipo inlay.

Préparation de l'armature

Preparazione della struttura metallica



- Utiliser uniquement des fraises spéciales en titane pour fraiser le titane. Les abrasifs diamantés, les disques à séparer ainsi que les pointes à liant céramique encrassent fortement la surface ductile du titane et ne permettent pas d'obtenir une liaison cohésive suffisante.
- *Utilizzare esclusivamente frese specifiche per la lavorazione del titanio. Diamantate, dischi di separazione e abrasivi con legante ceramico causano forti impurità sulla superficie duttile del titanio ed impediscono un adeguato legame adesivo.*



- Toujours fraiser l'armature en titane sans pression et dans le même sens.
- *In fase di lavorazione del titanio procedere sempre in un'unica direzione, senza applicare pressione.*



- L'armature après dégrossissage
- *Struttura metallica dopo la finitura*



- La face palatine avec les «ailettes de refroidissement».
- *Lato palatale con "alette di raffreddamento". Il perno consente una corretta manipolazione.*

Procedimento corretto

Per la finitura si usano speciali frese a taglio incrociato per titanio. Il tagliente ad angolo acuto ridotto di questo tipo di frese assicura un'asportazione effettiva di materiale con un efficace raffreddamento del lavoro. L'uso scorretto di strumenti di finitura può causare la formazione locale di fasi indesiderate di ossidi. Nella maggior parte di questi casi la superficie si presenta scura e decolorata, leggermente ruvida. In queste aree non è possibile ottenere un legame adesivo sufficiente. Occorre rifresare nuovamente con cautela per una ulteriore asportazione a truciolo.

Importante:

- velocità bassa ca. 15.000 giri/min
 - pressione di lavoro ridotta
 - pulire regolarmente le frese con un getto di vapore
 - finire la struttura in una sola direzione
 - evitare spigoli vivi e sovrapposizioni
-
- corindone monouso fresco
 - granulometria 120-150 μm / pressione 2 bar
 - Sabbare il lavoro con un angolo dell'ugello di 45°.
- Occorre quindi osservare una passivazione di 5 minuti della superficie.*
- Pulire la superficie con un getto di vapore.*
- Non utilizzare acidi o decapanti!*
- Non occorrono cotture di ossidazione o simili.*

Suggerimento:

La pulizia delle frese previene impurità.

Utiliser des instruments adaptés au titane

Le dégrossissage s'effectue avec des fraises spéciales en titane à denture croisée. Ces fraises présentent un angle de coupe plus réduit ce qui permet de travailler efficacement le matériau, en assurant un bon refroidissement de la pièce. En cas de non utilisation des matériaux de dégrossissage adéquats, une oxydation indésirable peut se produire localement. Dans la plupart des cas, la pièce présente alors un état de surface plus sombre, légèrement rugueux. Sur de telles surfaces, la liaison cohésive sera insuffisante. Un nouveau fraisage effectué avec précaution est alors incontournable.

Important:

- Faible vitesse de rotation env. 15000 tours/min
 - Exercer une faible pression
 - Nettoyage régulier des fraises à la vapeur
 - Meuler l'armature dans un seul
 - Éviter les angles vifs et les chevauchements
-
- Corindon propre non recyclé
 - Granulométrie 120-150 μm /pression 2 bars
 - Sabler l'objet dans l'angle de 45°
- Il faut ensuite respecter la durée de passivation de la surface de 5 minutes.
- Le nettoyage de surface s'effectue dans un appareil à vapeur.
- Ne pas utiliser d'acides ou de décapants!
- Une cuisson d'oxydation ou autre est inutile.

CONSEIL :

Le nettoyage des fraises évite toute contamination.

Application du liant *Applicazione del bonder*



- Le sablage préparatoire s'effectue à 2 bars avec du corindon 120–125 µm à une distance d'env. 3-5 cm. L'infrastructure doit être dégraissée.
- *In primo luogo sabbare con corindone da 120 – 150 µm da una distanza di ca. 3 – 5 cm e con una pressione di 2 bar. La struttura deve essere sgrassata.*



- Grâce au BONDER en pâte VITA, l'application sera sans risque.
- *Per un'applicazione particolarmente sicura usare il bonder VITA in pasta.*



- Le liant s'applique sur la surface nettoyée, en mouvements réguliers avec le pinceau prévu à cet effet.
- *Con l'apposito pennello applicare il bonder sulla superficie metallica pulita con movimenti uniformi.*

Importante:

L'uso di VITA BONDER consente un incremento del legame adesivo. L'inglobamento degli ossidi di titanio nella matrice del bonder durante i procedimenti di cottura permette un legame adesivo sicuro e duraturo. Il legame adesivo titanio – ceramica è analogo a quello dei sistemi convenzionali. Per l'applicazione del bonder si possono adottare diversi metodi:

- BONDER + OPAQUE LIQUID; applicazione con una sonda di vetro = procedura complicata, le aree marginali spesso non vengono coperte, pericolo di formazione di pozze
- Applicazione del bonder con VITA SPRAY-ON = copertura ottimale della superficie, semplicità d'uso
- Bonder in pasta = bagnamento ottimale della superficie. Prima dell'uso, prestare attenzione a ravvivare il bonder in pasta nel vasetto di vetro con uno strumento di plastica. E' possibile ripristinare la consistenza corretta anche dopo una conservazione prolungata con un'aggiunta mirata di PASTE OPAQUE LIQUID.

Forno:

Un controllo accurato del forno è il presupposto più importante per il successo della cottura di VITA TITANKERAMIK.

Presupposti:

- sono controindicati forni, in cui vengono cotte leghe diverse
- forti depositi di ossidi possono indebolire il legame e causare decolorazioni della ceramica (decolorazioni dello zoccolo in refrattario)
- forni con forti oscillazioni di temperatura sono controindicati
- zoccoli in refrattario danneggiati o rivestimenti del forno sporchi vanno previamente sostituiti

I parametri operativi indicati vanno sempre completati dall'esperienza dell'odontotecnico. Scostamenti di temperatura di $\pm 5^{\circ}\text{C}$ sono chiaramente riconoscibili o possono determinare il successo o insuccesso del lavoro. La valutazione della lucentezza superficiale è l'unico metodo sicuro per stabilire la cottura corretta.

Important :

VITA BONDER a permis d'augmenter la liaison cohésive. Les oxydes de titane se liant à la matrice du bonder au cours des cycles de cuisson, la liaison cohésive est sécurisée et pérennisée. La cohésion titane/céramique est du niveau des systèmes conventionnels. Le liant s'applique de diverses manières.

- BONDER + OPAQUE LIQUID ; application avec la sonde en verre = manipulation difficile, souvent les zones périphériques ne sont pas couvertes, risque de formation de paquets.
- Application du bonder avec le procédé VITA SPRAY ON = parfaite couverture de la surface, manipulation facile.
- Liant en pâte = parfaite imprégnation de la surface. Il faut veiller à ce que le bonder en pâte soit malaxé dans le flacon avec un instrument en plastique avant d'être utilisé. Pour restaurer la consistance d'origine en cas de non utilisation pendant un certain temps, ajouter un peu de PASTE OPAQUE LIQUID.

Four de cuisson :

Un nettoyage consciencieux du four à céramique est primordial pour une bonne cuisson de VITA TITANKERAMIK.

Conditions à remplir :

- Les fours à céramique dans lesquels ont été cuits différents alliages ne conviennent pas.
- De forts dépôts d'oxydes peuvent amoindrir la cohésion et provoquer des dyschromies de la céramique (dyschromies du socle en chamotte).
- Des fours avec de grosses fluctuations de température ne conviennent pas.
- Un socle en chamotte abîmé ou un revêtement du four encrassé doivent être préalablement remplacés.

Les paramètres de travail décrits par le fabricant seront complétés par l'expérience et l'habitude du prothésiste. Des écarts de température de $\pm 5^{\circ}\text{C}$ sont bien repérables et peuvent être décisifs pour le succès ou l'échec de la cuisson. Pour juger d'une bonne cuisson, la seule méthode valable est l'appréciation de la brillance de surface.





- Il faut impérativement veiller à ce que toutes les zones soient conditionnées. Si tel n'est pas le cas, il faut rectifier.
- *Prestare la massima attenzione affinché il bonder copra tutta la superficie. Le aree non bagnate vanno trattate nuovamente.*



A ne pas faire! Errato!

- Une imprégnation parfaite de la surface du métal est possible avec le procédé VITA SPRAY-ON. Pour cela, on mélange et applique du liant en poudre avec le liquide SPRAY-ON.
- *Con VITA SPRAY-ON si ottiene una copertura ottimale della superficie metallica. A questo scopo miscelare il bonder in polvere con SPRAY-ON LIQUID.*



CUISSON DU BONDER EN PÂTE : COTTURA DEL BONDER IN PASTA:

Prés. °C	→	↗	↗ °C/min	Temp. °C	→	VAC min
400	6.00	6.00	67	830	1.00	7.00

CUISSON DU BONDER EN POUDRE : COTTURA DEL BONDER IN POLVERE:

Prés. °C	→	↗	↗ °C/min	Temp. °C	→	VAC min
400	2.00	6.00	67	830	1.00	7.00



- L'état de surface du liant après cuisson doit être très brillant, transparent et homogène. Veuillez comparer vos résultats avec la photo ci-contre.
- *Dopo la cottura la superficie del bonder deve risultare di elevata lucentezza, trasparente ed omogeneo. Confrontate i Vostri risultati di cottura con la fotografia.*



A ne pas faire ! Errato!

- De même, le liant ne doit pas être appliqué en couche trop épaisse afin de ne pas considérablement affaiblir la liaison cohésive.
- Une application trop sec ou trop aqueux doit impérativement être évitée.
- *Lo spessore del bonder non deve essere eccessiva, perché il tal caso è da prevedere un indebolimento sostanziale del legame.*
- *Evitare assolutamente un'applicazione troppo asciutta o troppo umida*



A ne pas faire ! Errato!

- Lorsque le liant présente après la cuisson des stries très blanchâtres, ne pas poursuivre le travail. Sabler à nouveau et refaire une application de liant.
- *Quando dopo la cottura il bonder presenta striature biancastre, non è idoneo per l'ulteriore lavorazione e va eliminato mediante sabbiatura. Procedere quindi ad una nuova applicazione di bonder.*

CONSEIL :

Passer sur l'armature en titane opacifiée une couche de masse transparente. Si, après la cuisson, les bords sont déjà cassés, la température de cuisson est alors trop élevée. Si par contre la céramique est laiteuse et non homogène, la température est trop basse. Essayer de repérer la température correcte par paliers de 5 °C. Une légère brillance de la surface de la céramique sera la preuve d'une cuisson correcte.

En raison de la faible conductibilité thermique des matériaux titane/céramique titane, chaque programme de cuisson démarre à une température de 400 °C.

SUGGERIMENTO:

Applicare della massa trasparente su una struttura in titanio già dotata di opaco. Se dopo la cottura gli spigoli sono già spezzati, la temperatura di cottura è troppo elevata. Se invece la ceramica ha un aspetto lattiginoso e disomogeneo, la temperatura è troppo bassa. Modificare la temperatura di 5° per volta fino ad ottenere la temperatura corretta.

Una leggera lucentezza della superficie ceramica è conferma della corretta cottura.

Per la bassa conducibilità termica dei materiali titanio/ceramica per titanio ogni programma di cottura inizia con una temperatura di stand-by di 400°C.



Application de l'opaque *Applicazione dell'opaco*



- Le procédé VITA SPRAY-ON garantit une bonne application de l'opaque. La fine couche opaque n'a pas uniquement une fonction esthétique, elle contribue aussi à renforcer la liaison cohésive.
- *Per un'applicazione particolarmente sicura dell'opaco usare il procedimento VITA SPRAY-ON. Lo strato sottile e coprente non è solo esteticamente favorevole, ma migliora anche il legame adesivo.*



CUISSON DE L'OPAQUE:

COTTURA DELL'OPACO:

Prés. °C	→	↗	↗ °C/min	Temp. ca. °C	→	VAC
400	2.00	4.00	98	790	1.00	5.00



- L'opaque après cuisson doit présenter exactement la même brillance de surface que celle illustrée.
- *Dopo la cottura l'opaco deve avere esattamente la lucentezza superficiale illustrata nella figura.*



Important :

- L'opaque ne doit pas être vaporisé trop sec.

Importante:

- *L'opaco non va nebulizzato troppo asciutto.*

L'opaque peut être appliqué au pinceau ou avec le procédé VITA SPRAY ON. L'opaque s'applique toujours en deux cuissons. Les deux applications doivent être bien couvrantes.

1 ^{ère} cuisson d'opaque 790 °C	70 % de couverture.
2 ^{ème} cuisson d'opaque 790 °C	100 % de couverture.

Le lait d'opaque classique est inutile.

Conseils de cuisson

Toutes les cuissons d'opaque doivent être effectuées sous vide intégral, y compris le temps de maintien. La surface de l'opaque après cuisson ne doit pas être du type «coquille d'œuf» mais bien brillante. Il n'est pas nécessaire de prévoir un refroidissement lent pour ces cuissons préparatoires.

Conseil

Pour une application avec le VITA SPRAY-ON, déposer l'opaque après mélange dans le VITASONIC II (ou un autre appareil à ultrasons), pendant 30 s.

L'opaco può essere applicato con il pennello o il procedimento VITA SPRAY-ON. L'applicazione dell'opaco richiede sempre due cotture. Entrambe le cotture devono essere coprenti.

1. Cottura dell'opaco 790°C	copertura 70%
2. Cottura dell'opaco 790°C	copertura 100%

La classica cottura wash (latte d'opaco) non va eseguita.

Raccomandazioni per la cottura:

Tutte le cotture dell'opaco vanno eseguite sotto vuoto massimo, anche durante il tempo di mantenimento.

La superficie dell'opaco dopo la cottura non deve avere un aspetto "a guscio d'uovo", ma deve apparire lucida. Per queste prime cotture non occorre raffreddamento lento.

Suggerimento :

Se si adotta il procedimento SPRAY-ON dopo la miscelazione inserire l'opaco nel VITASONIC II (o in altro apparecchio ad ultrasuoni) per 30 sec.



- Les paramètres de cuisson conseillés ne doivent pas être modifiés.

- *I parametri di cottura prescritti non devono essere modificati.*

Récapitulatif des étapes précédentes

Riepilogo delle fasi operative descritte



- Dégrossissage régulier avec les fraises spéciales pour le titane.
- *Finitura omogenea con speciali frese per titanio.*



- Sablage au corindon non recyclé 120–150 µm.
- *Sabbiare con corindone monouso da 120–150 µm.*



- Cuisson du liant.
- *Cottura del bonder.*



- Première et seconde cuisson de l'opaque.
- *Prima e seconda cottura dell'opaco.*

Les cuissons principales

Le montage en couches que l'on effectue avec les céramiques classiques VITA, reste valable. Compte tenu de la plus forte translucidité des masses, il est toutefois nécessaire d'appliquer la dentine opaque en couche plus épaisse qu'à l'habitude.

- Le retrait à la cuisson est un peu plus conséquent qu'avec la céramique conventionnelle.
- Il faut impérativement employer les liquides VITA fournis.
- Choisir comme isolant céramique VITA MODISOL.
- Les masses de céramique doivent toujours conserver une humidité constante.
- S'il faut éventuellement les humidifier de nouveau, utiliser de l'eau distillée.
- Tous les programmes de cuisson ont une température de départ de 400 °C.
- **Toutes les cuissons principales et correctives doivent être exécutées sous vide intégral et , à savoir temps de montée et temps de maintien à la température finale. À partir de la première cuisson de dentine, un refroidissement lent à 400 °C est recommandé.**
- Il ne faut pas condenser la céramique durant tout le travail de stratification.

Cotture principali

Si procede secondo la tecnica di stratificazione tipica delle ceramiche VITA convenzionali. Per la maggiore traslucenza delle masse è tuttavia necessario applicare la dentina opaca in spessore maggiore di quello consueto.

- *La retrazione di cottura è leggermente superiore a quella della ceramica convenzionale.*
- *Si devono usare esclusivamente i liquidi originali in dotazione.*
- *Come isolante per la ceramica si raccomanda VITA Modisol.*
- *Le masse ceramiche vanno tenute sempre omogeneamente umide.*
- *Se occorre riумidificarle usare acqua distillata.*
- *Tutti i programmi di cottura hanno una temperatura di stand-by di 400°C.*
- ***Tutte le cotture principali e di correzione vanno eseguite sotto vuoto massimo, dal tempo di salita al tempo di mantenimento a temperatura finale. A partire dalla 1. cottura della dentina si raccomanda il raffreddamento lento fino a 400°C.***
- *Durante l'intera fase di stratificazione non si deve condensare.*

Stratification standard

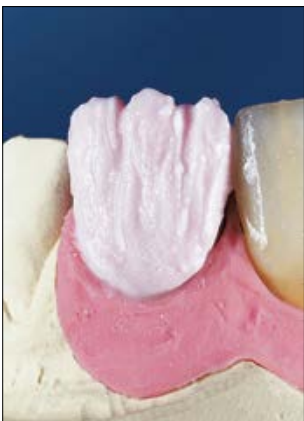
Stratificazione standard



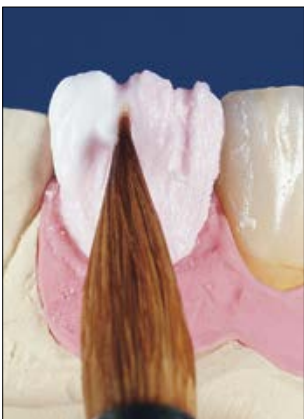
- La dentine opaque s'applique sur la zone périphérique et sur toute la surface vestibulaire.
- *Applicare la dentina opaca sull'area marginale e sull'intera superficie labiale.*



- La forme anatomique complète est d'abord montée en dentine.
- *Modellare completamente la forma anatomica con la dentina.*



- Afin de pouvoir monter les masses émail, on réduit sur la face incisale et au niveau des interdents. Les irrégularités qui en résultent contribuent à donner davantage de vitalité à la stratification.
- *Per creare lo spazio per lo smalto ridurre la dentina nell'area incisale e interdentale. Eventuali irregolarità incrementano la naturalezza della stratificazione.*



- On complète avec la masse émail.
- *Completamento con la massa smalto.*



- La couronne après montage en couches, avant la première cuisson de dentine. Pour compenser le retrait à la cuisson, il convient d'effectuer un léger surcontour.
- *Corona stratificata prima della prima cottura della dentina. Per compensare la retrazione di cottura si consiglia una leggera sovracontornatura.*

CUISSON DE LA DENTINE

COTTURA DELLA DENTINA:

Prés. °C	→	↗	↗ °C/min	Temp. ca. °C	→	VAC
400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00

- Toute la cuisson s'effectue avec un taux de vide de 100 %. Il faut choisir un programme avec refroidissement lent.
- *L'intera cottura va eseguita sotto vuoto al 100%. Scegliere un programma con raffreddamento lento.*
- La couronne après cuisson. On peut à présent rectifier légèrement la forme à l'aide de pointes diamantées.
- *Corona dopo la cottura. Leggere correzioni di forma si eseguono ora con frese diamantate.*



- La couronne terminée après la cuisson de glaçage. Les colorants VITA AKZENT Plus permettent de réaliser de légères retouches. Les oxydes qui apparaissent dans l'intrados de la couronne au cours de cuissons répétées doivent être éliminés avant finition avec du corindon (50 µm ; 0,5 bar).
- *Corona finita dopo la cottura finale. Leggeri ritocchi possono essere eseguiti con i colori VITA AKZENT Plus. Gli ossidi che si formano all'interno della corona nel corso delle varie cotture vanno ora eliminati con corindone nobile (50 µm; 0,5 bar).*



Stratification personnalisée *Stratificazione individualizzata*



- Les caractérisations peuvent être entreprises avec les masses CO (masses opaque color), déjà sur l'armature opacifiée

Cervical	C02	ocre
Incisal	C03	blanc
- *Individualizzazioni possono essere eseguite con le masse CO (opa-chi Color) già sulla struttura opacizzata.*

Cervicale	C02	ochre (ocra)
Incisale	C03	white (bianco)



- La dentine opaque sert de support à la couleur et recouvre toute la surface vestibulaire.
- *La dentina opaca costituisce il supporto del colore e ricopre l'intera superficie labiale.*



- Les caractérisations peuvent être entreprises à ce stade afin d'accentuer le naturel et l'effet anatomique de la céramique.
 Les masses intensives IN1–IN10 du MASTER KIT peuvent s'employer pures ou en mélange.
- *In questa fase possono essere eseguite individualizzazioni per aumentare la naturalezza e la profondità della ceramica. Si possono usare le masse intensive IN1–IN10 contenute nel MASTER KIT, pure o miscelate.*



- Avec les dentines de couleur et de luminosité différentes, on monte la forme de la dent. La zone incisale peut déjà à ce stade être complétée et vivifiée en alternant l'application de masse transparente et incisale (T1–T6). Avant la première cuisson de dentine, on sépare au niveau des interdentaires avec un couteau à séparer jusqu'au niveau de la masse opaque.
- *La forma anatomica viene completata con dentine di diverso colore e livello di luminosità. La zona incisale si vivacizza alternando masse trasparenti (T1–T6) e masse smalto. Prima della prima cottura della dentina con uno strumento adatto separare a livello interdentale fino allo strato di opaco.*

CUISSON DE LA DENTINE

COTTURA DELLA DENTINA:

Prés. °C	→	↗	↗ °C/min	Temp. ca. °C	→	VAC
400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00



- La première cuisson de dentine se réalise selon les paramètres ci-dessus indiqués. Une légère brillance de surface vient confirmer la qualité de la cuisson.
Pour les débutants, il est bon d'effectuer une cuisson intermédiaire et de comparer la brillance de surface avec celle de la photo ci-contre.
- *La cottura della dentina va eseguita secondo i parametri sopra specificati. Una leggera lucentezza superficiale è conferma della corretta cottura. Nella fase di familiarizzazione con questa ceramica, è opportuno eseguire una cottura intermedia e confrontare la lucentezza superficiale con la fotografia a fianco.*

Montage de la dentine avec les masses VITA Interno

Configurazione della dentina con uso delle masse VITA Interno



- Les masses VITA Interno (Int01 - Int12) offrent une autre possibilité en matière de caractérisation.

Avec la céramique VITA TITANKERAMIK, ne pas utiliser le Interno FLUID mais le VITA MODELLING FLUID.

- Le masse VITA Interno (Int01–Int12) costituiscono un'altra possibilità di individualizzazione.

Se si usano con le masse VITA TITANKERAMIK, non usare il liquido Interno FLUID bensì VITA MODELLING FLUID.



- Les masses VITA Interno peuvent être incorporées directement ou – comme indiqué dans la table ci-dessous – appliquées et contrôlées par une cuisson de fixation des colorants.

- Le masse VITA Interno possono essere fatte penetrare direttamente o applicate in modo controllato con una cottura di fissaggio – come illustrato nella figura.

CUISSEON DE FIXATION DES COLORANTS

COTTURA DI FISSAGGIO DEI COLORI:

Prés. °C	→	↗	↘ °C/min	Temp. ca. °C	→	VAC
400	4.00	3.00	100	700	1.00	–



- Les masses présentent une très fine granulométrie, un haut degré de saturation ainsi qu'une importante fluorescence blanchâtre. L'état de surface après cuisson est mat.

- Le masse hanno granulometria molto fine, colore intenso ed una spiccata fluorescenza bianca. Dopo la cottura la superficie si presenta opaca.



- La forme définitive sera donnée à l'aide des différentes masses transparentes (T1–T6) et émail.

- Per la modellazione definitiva si usano masse trasparenti (T1–T6) e smalto.



- La forme est complétée également du côté palatin avec les masses transparentes et émail pour la cuisson de correction.
- *Anche sul lato palatale la forma viene completata con masse trasparenti e smalto in vista della cottura di correzione.*



- Les espaces interdentaires seront éventuellement complétés de masse émail et ensuite séparés.
- *Eventualmente completare gli spazi interdentali con massa smalto e quindi separare.*



- Bridge avant la 1^{ère} cuisson de correction.
- *Ponte prima della 1. cottura di correzione.*



- Le bridge après la cuisson de correction.
- *Ponte dopo la cottura di correzione.*



- La préparation pour la finition se réalise à l'aide de pointes diamantées, de brochettes et de polissoirs diamantés.
- *Preparare per la finitura con diamantate, spazzolini e gommini al silicone per prelucidatura.*



- La texture naturelle de surface ainsi que les zones vouées ultérieurement à rehausser la brillance sont dégrossies avant le glaçage.
- *La tessitura superficiale naturale nonché la brillantatura delle aree ad alta riflessione vengono finite prima della cottura finale.*



- De légères corrections chromatiques de surface peuvent être réalisées avec les colorants VITA AKZENT Plus.
- *Leggere correzioni cromatiche sulla superficie dei denti possono essere eseguite con i colori VITA AKZENT Plus.*



- Le glaçage est effectué sous vide. On évite ainsi un état de surface piqué et les corrections finales seront minimales. Le degré de brillance sera déterminé en fonction du patient.
- *La cottura finale va eseguita sotto vuoto. In tal modo si evitano superfici a punta di spillo e si possono effettuare piccole correzioni. Il grado di lucentezza va stabilito in funzione della situazione del paziente.*



- Le polissage s'effectue avec une brosse à poils de chèvre, montée sur pièce à main.
- *Per la lucidatura usare spazzolini di pelo di capra su manipolo.*



- Les polissoirs en coton ou les disques en carton assurent le lustrage souhaité. Il ne faut utiliser que des produits de polissage conçus spécialement pour le titane.

Important

Passivation de minimum 10 minutes avant le nettoyage est nécessaire pour garantir un poli résistant.



- *Il grado di lucentezza finale desiderato si realizza con mufloncini di lana o dischi di carta. Usare solo prodotti per lucidare dichiarati per l'impiego specifico su titanio.*

Importante:

Dopo la lucidatura e prima della detersione passivare almeno 10 minuti. In caso contrario non è possibile assicurare una lucidatura a specchio duratura.

- Appréciation finale du bridge achevé.
- *Ponte finito.*



L'épaulement céramique

Spalla in ceramica



- Les phénomènes naturels optiques dans la zone cervicale ainsi que l'indésirable zone de transition, liée à la teinte des oxydes, entre le titane et la céramique titane nécessitent souvent la réalisation d'un épaulement en céramique.
- *Spesso fenomeni ottici naturali nell'area cervicale ed il passaggio titanio-ceramica influenzato dal colore degli ossidi richiedono la realizzazione di una spalla in ceramica.*



- La surface préparée et sablée au corindon.
- *Superficie preparata e sabbata con corindone.*



- La réduction de l'armature est d'environ 1,5 mm. En traçant un repère avec un crayon feutre, cette réduction sera précise sur toute la longueur.
- *Ridurre la struttura di ca. 1,5 mm. Con un pennarello segnare esattamente la lunghezza da ridurre.*



- L'armature s'adapte sur le die sans friction.
- *La struttura si inserisce senza frizione sul moncone.*



- L'armature est à nouveau sablée.
- *Sabbiare nuovamente la struttura.*



- La surface du die en plâtre est isolée avec un durcisseur à dies et imprégnée de VITA CERAMICS INSULATING FLUID.
- *Sigillare la superficie del moncone in gesso con un liquido induritore.*



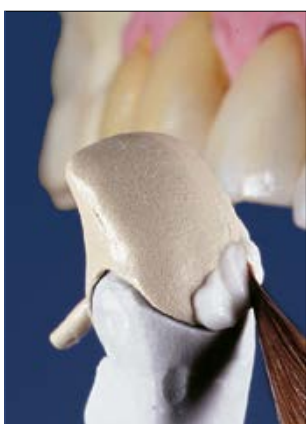
- Lors de l'application du liant, il faut particulièrement veiller au conditionnement de la zone transitoire !
- *Quando si applica il bonder usare la massima accuratezza al condizionamento dell'area di passaggio!*



- Le résultat après cuisson du liant
- *Struttura dopo la cottura del bonder.*



- L'opaque s'applique avec le procédé VITA SPRAY-ON selon la méthode connue.
- *Applicare l'opaco con il procedimento VITA SPRAY-ON nei modi consueti*



- La masse épaulement (MARGIN) choisie en fonction de la couleur de la dent est appliquée jusqu'au niveau de la limite de préparation.
- *Posizionare la massa spalla (MARGIN) del colore adatto fino sul margine della preparazione.*



- Après séchage du matériau avec un séchoir ou devant la chambre de cuisson ouverte, on peut retirer la masse MARGIN stabilisée et cuire. Le retrait de la céramique à la cuisson sera à nouveau compensé pour la seconde cuisson de la masse épaulement.
- *Dopo aver lasciato asciugare leggermente il materiale sotto la camera di cottura aperta del forno, si può togliere la massa MARGIN stabilizzata ed eseguire la cottura. La retrazione di cottura viene compensata nuovamente per la 2. cottura delle masse spalla.*

CUISSON DE MARGIN / COTTURA DELLA MASSA SPALLA:

Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. ca. °C	→ min	VAC min
400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00

- Vue de l'épaulement cuit.
- *Spalla dopo la cottura.*



Tables de cuisson / *Tabelle delle cotture*

Les températures de cuisson indiquées se réfèrent aux appareils VACUMAT. Attention : ne pas utiliser le Quickstart dans le VITA VACUMAT 6000 pour toutes cuissons en titane.

À partir de la cuisson de l'opaque, toutes les cuissons doivent avoir lieu sous vide intégral (y compris le temps de maintien). Il est conseillé d'effectuer un refroidissement lent jusqu'à 400 °C.

*Le temperature indicate si riferiscono a forni VACUMAT. Attenzione: se le cotture della ceramica per titanio vengono eseguite nel VITA VACUMAT 6000 **NON** utilizzare la modalità Quickstart.*

A partire dalla cottura dell'opaco tutte le cotture devono essere eseguite con vuoto pieno (compreso il tempo di mantenimento). Si raccomanda un raffreddamento lento fino a 400°C.

Cuisson / <i>Cottura</i>	Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp ca. °C	→ min	↘ °C	→ min	VAC °C/min
Cuisson liant en pâte <i>Bonder in pasta</i>	400	6.00	6.00	67	830	1.00	—	—	7.00
Cuisson liant en poudre <i>Bonder in polvere</i>	400	2.00	6.00	67	830	1.00	—	—	7.00
Cuisson opaque <i>Opaco</i>	400	2.00	4.00	98	790	1.00	400**	0.00	5.00
Cuisson masse épaulement <i>Massa spalla</i>	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400**	0.00	8.00
1 ^e cuisson de dentine <i>1st Dentine firing</i>	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400**	0.00	8.00
2 ^e cuisson de dentine <i>2nd Dentine firing</i>	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400**	0.00	8.00
Cuisson de glaçage sans masse glaçure <i>Cottura finale senza massa glasura</i>	400	0.00	4.00	93	770	1.00	400**	0.00	5.00
Cuisson de fixation des colorants* <i>Fissaggio dei colori*</i>	400	4.00	3.00	100	700	1.00	400**	0.00	—
Cuisson de glaçage avec masse glaçure <i>Cottura finale con glasura Akzent plus</i>	400	4.00	4.00	93	770	1.00	400**	0.00	5.00

* Pour la cuisson des colorants, on peut utiliser les colorants VITA INTERNO ou VITA AKZENT Plus. / * Per la cottura dei supercolori si possono usare le masse VITA INTERNO o i colori VITA AKZENT Plus

** Notamment pour les restaurations volumineuses, un refroidissement lent est conseillé. / ** Soprattutto in caso di restauri massicci si raccomanda il raffreddamento lento

Le résultat de cuisson pour les céramiques dentaires dépend beaucoup des conditions de cuisson propres à chaque utilisateur, entre autres du type de four, de l'emplacement de la sonde de température, du support de cuisson ainsi que des dimensions de la pièce à cuire. Les températures de cuisson que nous conseillons (peu importe qu'il s'agisse de recommandations orales ou écrites) reposent sur nos multiples expériences personnelles. Elles n'ont donc qu'une valeur indicative. 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.

Nelle ceramiche dentali il risultato della cottura dipende in larga misura dai cicli di cottura individuali, ed in particolare dal tipo di forno, dalla posizione della termosonda, del supporto di cottura e dalle dimensioni del lavoro.

Le nostre raccomandazioni tecnico-applicative per le temperature di cottura (indipendentemente dall'essere date in forma orale, scritta o durante dimostrazioni pratiche) si basano su numerose esperienze e prove proprie. Ciononostante tali 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.

DESCRIPTIF DES MASSES DU MASTER KIT

Masses opaque color COLOR OPAQUE

C01	brun gris
C02	ocre
C03	blanc
C04	lilas
C05	gris
C06	rose
C07	brun clair
C08	brun foncé

Masses gencive GINGIVA

G1	rose clair	gencive claire
G2	rose foncé	gencive foncée

MARGIN

Les poudres MARGIN (MAR) ont été spécialement conçues pour assurer, en présence d'une réduction vestibulaire de l'infrastructure métallique, une transition parfaitement esthétique entre la couronne et le moignon, au niveau du bord coronaire. Après application de la poudre MARGIN, celle-ci peut être durcie par apport de chaleur. Nous conseillons de stabiliser l'épaulement à l'aide d'un séchoir à cheveux ou en utilisant la chaleur dégagée par le four ouvert.

MARN	Masse MARGIN neutre à mélanger avec MAR 1 - MAR 6
MAR 1	Les masses MARGIN sont colorées aussi bien à partir du VITA SYSTEM 3D-MASTER qu'à partir du teintier VITA classical A1-D4. Correspondances MARGIN voir tableau ci-joint.
MAR 2	
MAR 3	
MAR 4	
MAR 5	
MAR 6	

Masses cervicales CERVICAL

Ces masses se déposent sur la dentine, au delà du collet jusqu'au niveau proximal pour renforcer l'effet de profondeur.

CE 1	light orange	(orange clair translucide)
CE 2	light yellow	(jaune clair translucide)
CE 3	gold	(jaune d'or translucide)
CE 4	clear	(translucide neutre)

Agit sur l'effet de profondeur sans influencer la teinte.

Masses translucides TRANSLUCENT

T1	milky	(translucide blanchâtre) Pour zones incisales blanchâtres, crêtes marginales et effets de cuspidé.
T2	opal	(translucide jaunâtre) Pour les crêtes, les coins et le recouvrement des surfaces vestibulaires.
T3	pearl	(translucide orange) Pour les crêtes, les coins et le recouvrement des surfaces vestibulaires.
T4	clear	(translucide neutre)
T5	polar	(translucide bleu clair) En sous couche sous la masse émail pour des zones incisales bleuâtres.
T6	blue	(translucide bleu) Pour des coins et crêtes bleuâtres.

Masses intensives INTENSIVE

Ces masses intensives s'utilisent pour créer des effets chromatiques sur de petites surfaces dans la zone dentine et émail. La palette de couleur va du crème en passant par le jaune, l'orange, le gris bleu jusqu'au blanc.

IN1	linen	(beige sable)
IN2	flesh	(beige jaune)
IN3	corn silk	(jaune maïs)
IN4	pastel yellow	(jaune clair)
IN5	ochre	(ocre)
IN6	gold earth	(orange)
IN7	flame orange	(orange feu)
Une masse très saturée. Particulièrement bien adaptée à un mélange avec OPAQUE DENTINE, DENTINE et TRANSLUCENT.		
IN8	brush	(gris brun)
IN9	cloud	(bleu gris)
Un matériau à grains particulièrement fins d'une couleur très intense. La masse convient très bien pour des inclusions de très fins effets chromatiques bleu gris dans la zone incisale et pour accentuer l'effet de profondeur.		
IN10	snow	(blanc)
Pour des effets très blanchâtres. En mélange avec DENTINE, ENAMEL ou TRANSLUCENT, bien adaptée pour les crêtes marginales et les effets de cuspidé dans la zone occlusale.		

DELUCIDAZIONI SULLE MASSE CONTENUTE NEL MASTER KIT

Masse Opaco Color COLOR OPAQUE		
CO1	grigio-marrone	
CO2	ocra	
CO3	bianco	
CO4	lilla	
CO5	grigio	
CO6	rosa	
CO7	marrone chiaro	
CO8	marrone scuro	
Masse gengivali GINGIVA		
G1	rosa chiaro	gengiva chiara
G2	rosa scuro	gengiva scura
Masse spalla MARGIN		
Le masse MARGIN (MAR) sono state sviluppate espressamente per realizzare una passaggio estetico ottimale tra corona e moncone in presenza di cappette metalliche accorciate nella zona del bordo coronale. La massa MARGIN applicata può essere indurita mediante apporto di calore. Si consiglia die stabilizzare la spalla con un asciugacapelli o esponendola al calore all'ingresso del forno.		
MARN	Massa MARGIN neutrale da miscelare con MAR 1 - MAR 6	
MAR 1	} Le masse MARGIN sono coordinate sia alla colorazione VITAPAN 3D-MASTER che VITAPAN classical. V. tabella di corrispondenza delle masse MARGIN.	
MAR 2		
MAR 3		
MAR 4		
MAR 5		
MAR 6		
Masse cervicali CERVICAL		
Queste masse si applicano sulla dentina sopra il colletto e fino nella zona approssimale, per aumentare l'effetto di profondità.		
CE1	light orange	(arancio chiaro traslucente)
CE2	light yellow	(giallo chiaro traslucente)
CE3	gold	(giallo oro traslucente)
CE4	clear	(neutro traslucente)
Aumenta l'effetto di profondità senza variazioni cromatiche.		

Masse traslucenti TRANSLUCENT		
T1	milky	(bianco traslucente) Per aree biancastre del bordo incisale, liste marginali e rilievi triangolari.
T2	opal	(giallo traslucente) Per liste, cunei e rivestimento delle superfici labiali.
T3	pearl	(arancio traslucente) Per liste, cunei e rivestimento delle superfici labiali.
T4	clear	(neutro traslucente)
T5	polar	(azzurro traslucente) Da applicare sotto lo smalto per riprodurre le zone azzurre del bordo incisale.
T6	blue	(blu traslucente) Per cunei e liste bluastri.
Masse intensive INTENSIVE		
Le masse intensive si utilizzano per effetti cromatici di piccole dimensioni nell'area della dentina e dello smalto. La gamma dei colori va dal crema, al giallo, arancio, blu-grigio fino al bianco.		
IN1	linen	(beige sabbia)
IN2	flesh	(beige giallo)
IN3	corn silk	(giallo mais)
IN4	pastel yellow	(giallo chiaro)
IN5	ochre	(ocra)
IN6	gold earth	(arancio)
IN7	flame orange	(arancio fiamma) Massa di colorazione molto intensa. Particolarmente idonea da miscelare con OPAQUE DENTINE, DENTINE e TRANSLUCENT.
IN8	brush	(marrone-grigio)
IN9	cloud	(grigio-blu) Massa di granulometria particolarmente fine di tonalità molto intensa. Particolarmente adatta da far penetrare per ottenere effetti cromatici grigio-blu sottilissimi nell'area incisale e per aumentare l'effetto di profondità.
IN10	snow	(bianco) Per effetti biancastri intensi. Miscelato con DENTINE, ENAMEL e TRANSLUCENT si usa particolarmente per liste marginali e rilievi triangolari nell'area occlusale.

Classification des masses émail VITA SYSTEM 3D-MASTER®

Corrispondenza degli smalti VITA SYSTEM 3D-MASTER®

1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1	3M2
EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2	EN2

3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
EN2	EN2	EN2	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4	EN4

Classification des masses émail VITA classical A1–D4

Corrispondenza degli smalti VITA classical A1–D4

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
EN2	EN2	EN2	EN4	EN4	EN1	EN1	EN2	EN2	EN2	EN2	EN3	EN2	EN2	EN4	EN4

Classification des masses opaque VITA SYSTEM 3D-MASTER®

Corrispondenza degli opachi VITA SYSTEM 3D-MASTER®

1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	3M1	3M2
OP1	OP1	OP2	OP2	OP2	OP2	OP2	OP2	OP2	OP3	OP3	OP3	OP3

3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
OP3	OP3	OP3	OP4	OP4	OP4	OP4	OP4	OP4	OP4	OP5	OP5	OP5

Classification des masses Margin VITA SYSTEM 3D-MASTER®

Corrispondenza delle masse Margin VITA SYSTEM 3D-MASTER®

1M1 50% MAR1 + 50% MARN	MAR1	50% MAR2 + 50% MARN	MAR2	50% MAR2 + 50% MARN	MAR2	MAR2	50% MAR2 + 50% MARN	MAR2	50% MAR3 + 50% MARN	MAR3	50% MAR3 + 50% MARN	MAR3
-------------------------------	------	------------------------	------	------------------------	------	------	------------------------	------	------------------------	------	------------------------	------

3M3	3R1.5 50% MAR3 + 50% MARN	MAR3	50% MAR4 + 50% MARN	MAR4	50% MAR4 + 50% MARN	MAR4	MAR4	50% MAR4 + 50% MARN	MAR4	50% MAR5 + 50% MARN	MAR5	MAR5
-----	---------------------------------	------	------------------------	------	------------------------	------	------	------------------------	------	------------------------	------	------

Classification des masses Margin VITA classical A1–D4

Corrispondenza delle masse MARGIN VITA classical A1–D4

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
MAR2	MAR3	MAR3	MAR4	MAR5	MAR1	MAR2	MAR3	MAR4	25% MAR6 + 75% MARN	50% MAR6 + 50% MARN	MAR6	MAR6	MAR4	MAR4	50% MAR6 + 50% MARN

Les masses de VITA TITANKERAMIK se composent de frites de feldspath modifiées et d'une faible teneur en frites colorées dans lesquelles on éte fondus les oxydes métalliques, déterminant la couleur. Lors d'une mise en œuvre conforme, il n'existe pas, à notre connaissance, de danger pour l'utilisateur. En cas de formation de poussière, il faut recourir à une aspiration ou par ex. à un masque de protection contre les poussières P2 (ou meuler par voie humide). De même, lors du meulage de la céramique cuite, il faut porter des lunettes de protection.

Le masse VITA TITANKERAMIK sono costituite da agglomerati feldspatici modificati miscelati con piccole quantità di agglomerati pigmentati, in cui sono fusi gli ossidi metallici cromatizzanti. Con un uso conforme alla destinazione non sono noti pericoli per l'utilizzatore. In caso di formazione di polvere adottare aspirazione o indossare mascherine di protezione P2 (o prevedere raffreddamento ad acqua). Durante il molaggio della ceramica dopo cottura portare occhiali di protezione.



Les produits suivants sont soumis à un marquage obligatoire

VITA OPAQUE FLUID	Corrosif Provoque de graves brûlures. Conserver sous clé et hors de portée des enfants. Ne pas manger et boire en travaillant. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et soigneusement à l'eau et consulter un médecin. Ne pas verser dans les canalisations. Éliminer ce produit et son récipient dans un centre de collecte des déchets dangereux ou spéciaux. Porter une blouse, des gants et des lunettes/masque facial en travaillant. En cas d'accident ou de malaise, faire appel immédiatement à un médecin (si possible, lui montrer cette étiquette.)	
VITA SPRAY-ON INDICATOR LIQUID et VITA SPRAY-ON LIQUID	Facilement inflammable Conserver les récipients bien fermés dans un local bien aéré. Éloigner de toute source d'ignition. Ne pas fumer. Ne pas verser dans les canalisations. Ce produit et son récipient doivent être éliminés en tant que déchets dangereux.	

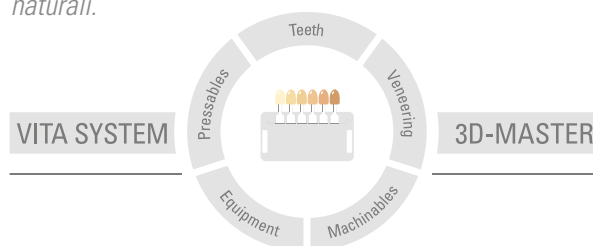
I seguenti prodotti devono avere indicazioni di pericolo

VITA OPAQUE FLUID	Corrosivo Causa corrosioni. Conservare il flacone ben chiuso e fuori dalla portata di bambini. Non mangiare né bere durante l'impiego. In caso di contatto con gli occhi lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. Non versare in canalizzazioni; smaltire il prodotto ed il recipiente come rifiuto pericoloso. Usare indumenti protettivi, guanti, occhiali o schermo facciale di protezione. In caso di incidente o malessere consultare immediatamente il medico (se possibile mostrargli l'etichetta).	
VITA SPRAY-ON INDICATOR LIQUID e VITA SPRAY-ON LIQUID	Facilmente infiammabile Conservare il flacone ben chiuso e in luogo ben ventilato. Conservare lontano da fiamme e scintille – Non fumare. Non versare in canalizzazioni; smaltire il prodotto ed il recipiente come rifiuto pericoloso.	

Pour de plus amples informations, consultez la fiche de données de sécurité!
Informazioni dettagliate sono rilevabili dalle rispettive schede di sicurezza!

VITA TITANKERAMIK est disponible en couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER et VITA classical A1-D4. Compatibilité chromatique garantie avec tous les matériaux VITA SYSTEM 3D-MASTER et VITA classical A1-D4. Le système inédit VITA SYSTEM 3D-MASTER permet de déterminer d'une manière systématique toutes les couleurs de dent naturelles et de les reproduire intégralement.

VITA TITANKERAMIK è disponibile in colorazione VITA SYSTEM 3D-MASTER e VITA classical A1-D4. È assicurata la compatibilità cromatica con tutti i materiali VITA 3D-MASTER e VITA classical A1-D4. Con l'ineguagliato VITA SYSTEM 3D-MASTER si riproducono in modo sistematico, univoco e completo tutti i colori dei denti naturali.



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 : 08.17

Cette édition du mode d'emploi remplace et annule toutes les éditions précédentes.

Vous trouverez toujours la dernière version sur 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 TITANKERAMIK, VITA AKZENT® Plus, VITA INTERNO®

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, prima dell'utilizzo, 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: 08.17

Con la pubblicazione di queste istruzioni di impiego tutte le precedenti versioni si intendono superate.

La versione attuale è sempre reperibile in internet: www.vita-zahnfabrik.com

VITA ZAHNFABRIK è certificata secondo la Direttiva sui Dispositivi

Medici ed i seguenti prodotti materiali sono marcati: **CE 0124**

VITA TITANKERAMIK, VITA AKZENT® Plus, VITA INTERNO®

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