

VITAPM[®]9 | VITAVM[®]9 ADD-ON

Instrucciones de uso



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 07.20

VITA – perfect match.

VITA

Sistema de cerámica prensada para el sobreprensado de estructuras de dióxido de circonio parcialmente estabilizado con itrio y para la confección de inlays, onlays, carillas y coronas de dientes anteriores y posteriores

Indicaciones y datos técnicos	3
Sistema de colores	4
Técnica de sobreprensado	
Grosor de las capas	7
Modelado	9
Colocación de los jitos de prensado	10
Revestimiento	11
Pre calentamiento	15
Prensado	16
Retirada del revestimiento	17
Separación y acabado	18
Caracterización	19
Personalización	20
Aspectos clínicos	21
Técnica de prensado sin estructura	
Grosos de capa	22
Modelado	23
Colocación de los jitos de prensado	24
Revestimiento	26
Pre calentamiento	27
Prensado	28
Retirada del revestimiento	29
Caracterización	30
Personalización con VITA VM 9 ADD-ON	31
Aspectos clínicos	33
Accesorios	34
Parámetros de prensado recomendados	36
Notas	37

Indicaciones

	VITAPM [®] 9	
	Técnica de sobreprensado	Técnica de prensado sin estructura
	—	●
	—	●
	—	●
	—	●
	●	●
	●	—
	●	●
	●	—
Caracterización	VITA AKZENT Plus	VITA AKZENT Plus
Personalización	 con todos los materiales VITA VM 9	 solo con los materiales VITA VM 9 ADD-ON

● recomendado

Contraindicaciones

- Puentes sin estructura de óxido de circonio
- Sobreprensado de estructuras de óxido de circonio con un CET fuera de la gama indicada
- Pacientes con parafunciones (p. ej., bruxismo)
- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Si no se pueden respetar los grosores mínimos de las capas cerámicas

⚠ Nota:

VITA PM 9 no está indicada para el sobreprensado de estructuras de aleaciones y titanio.

Datos técnicos

Propiedad	Valor
CET (25–500 °C)	9,0–9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Resistencia a la flexión	100 MPa, aprox.

• Técnica de sobreprensado

Sobreprensado de estructuras de coronas y puentes coloreadas y sin colorear, confeccionadas a partir de ZrO₂ estabilizado parcialmente con itrio, con un valor CET aprox. de 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹, como por ejemplo VITA YZ T.*

• Técnica de prensado sin estructura

Confección de inlays, onlays, carillas, coronas parciales, coronas.

Personalización:

- Técnica de sobreprensado:
con todos los materiales VITA VM 9
- Técnica de prensado sin estructura:
con materiales VITA VM 9 ADD-ON.
Para el glaseado posterior se utiliza VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Caracterización:

- con los maquillajes del surtido VITA AKZENT Plus.

* VITA PM 9 se recomienda para estructuras confeccionadas con 3Y-TZP (-A), independientemente del fabricante, debiéndose seguir siempre las instrucciones de uso y las indicaciones de VITA para la confección de la estructura. Dado que la funcionalidad depende de múltiples parámetros, solo el usuario puede garantizar la calidad en cada caso.

El sistema de colores

VITA PM 9 está disponible en 10 colores VITA SYSTEM 3D-MASTER, así como en tres niveles de translucidez distintos:

Colores de dentina Opaque (O)

0 M1P-O	0 M2P-O	1 M1P-O	1 M2P-O	2 M1P-O	2 M2P-O	2 M3P-O	3 M1P-O	3 M2P-O	3 M3P-O

Colores de dentina Translucent (T)

0 M1P-T	0 M2P-T	1 M1P-T	1 M2P-T	2 M1P-T	2 M2P-T	2 M3P-T	3 M1P-T	3 M2P-T	3 M3P-T

Colores de dentina High Translucent (HT)

0 M2P-HT	1 M1P-HT	1 M2P-HT	2 M2P-HT	3 M2P-HT

Colores de esmalte High Translucent (HT)

EN0P-HT	EN1P-HT	EN2P-HT	ENLP-HT	ENDP-HT

Selección de pastillas

La recomendación para la selección de pastillas depende, por una parte, de la indicación y, por otra, del grosor de capa mínimo para la técnica de prensado.

El primer criterio de selección está determinado por la indicación:

Técnica de sobreprensado	Técnica de prensado sin estructura
Pastillas O Pastillas T	Pastillas T: principalmente para coronas de dientes anteriores y posteriores Pastillas HT: principalmente para inlays, onlays y carillas

Las pastillas HT se dividen en:

colores de dentina	colores de esmalte
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP

A la hora de elegir las pastillas HT debe tenerse en cuenta lo siguiente:

- deben reproducirse restauraciones situadas principalmente en la zona incisal o translúcida, es recomendable elegir una pastilla de un nivel más claro o de un nivel de saturación más bajo que el color de dentina seleccionado, para evitar que la restauración presente un efecto demasiado oscuro o demasiado cromático.
- Sobre la base de la determinación del color realizada por el odontólogo y en función de la zona dental que deba reproducirse, pueden recomendarse los siguientes colores de las pastillas HT:

Color dental determinado	La restauración sustituye dentina y esmalte	La restauración sustituye principalmente el esmalte	La restauración sustituye exclusivamente el esmalte
0 M1	0 M2P-HT	EN0P-HT	ENLP-HT
1 M1	1 M1P-HT	EN1P-HT	
1 M2	1 M2P-HT	EN2P-HT	
2 M2	2 M2P-HT	1 M2P-HT	
3 M2	3 M2P-HT	2 M2P-HT	ENDP-HT

**Cambio del efecto cromático (intensidad cromática y claridad)
con diferentes grosores de capa de la cerámica prensada:**

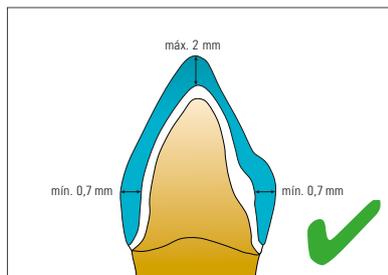
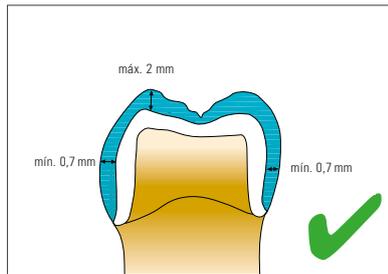
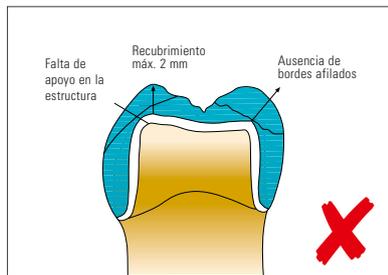
ejemplo: 2 M2P-HT



ejemplo: ENLP-HT



Grosores mínimos y máximos de las capas en la técnica de sobreprensado

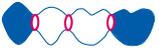


⚠ Importante:

en la técnica de sobreprensado es muy importante cerciorarse de que VITA PM 9 tenga en todas las zonas un apoyo uniforme en la estructura de óxido de circonio, a fin de evitar fracasos clínicos por fisuras y desprendimientos del recubrimiento. La estructura no debe presentar bordes afilados.

- Observar los grosores de pared mínimos en mm y las superficies mínimas de los conectores en mm² de las estructuras confeccionadas con VITA YZ T en la página 8.

Grosores de pared mínimos en mm y superficies mínimas de los conectores en mm² para estructuras de óxido de circonio

VITA YZ T		mm/mm ²
Grosor de la pared incisal/oclusal Componentes primarios de coronas dobles		0,7
Grosor de la pared incisal/oclusal Estructura de corona individual		0,7
Grosor de la pared incisal/oclusal Coronas pilar de estructuras de puentes con un pónico		0,7
Grosor de la pared incisal/oclusal Coronas pilar de estructuras de puentes con dos pónicos		1,0
Grosor de la pared circular Componentes primarios de coronas dobles		0,5
Grosor de la pared circular Estructura de corona individual		0,5
Grosor de la pared circular Coronas pilar de estructuras de puentes con un pónico		0,5
Grosor de la pared circular Coronas pilar de estructuras de puentes con dos pónicos		0,7
Superficie de conexión ¹⁾ Estructura de puente de dientes anteriores con un pónico		7
Superficie de conexión ¹⁾ Estructura de puente de dientes anteriores con dos pónicos		9
Superficie de conexión ¹⁾ Estructura de puente de dientes posteriores con un pónico		9
Superficie de conexión ¹⁾ Estructura de puente de dientes posteriores con dos pónicos		12
Superficie de conexión ^{1) 2)} Estructura de puente con piezas en extensión		12

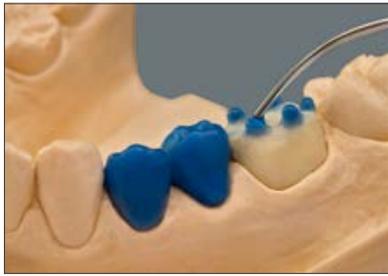
¹⁾ Superficie de conexión: superficie de unión entre la corona pilar y el pónico o entre dos pónicos.

²⁾ La dimensión vestibular oral de la pieza en extensión debe ser aprox. 1/3 más estrecha.



⚠ Importante:

antes del proceso de modelado debe pesarse la estructura de óxido de circonio para poder determinar posteriormente el número necesario de pastillas de prensado (ver la nota en la pág. 11).



Modelado

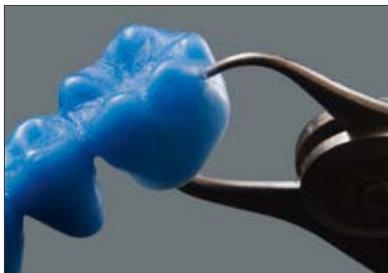
El modelo se aísla de forma habitual con un aislamiento de yeso y cera. Debe modelarse directamente sobre la estructura de óxido de circonio sinterizada. La estructura no debe cocerse con un Liner.

Antes de proceder al modelado debe estar totalmente limpia. Para el modelado deben utilizarse exclusivamente ceras calcinables sin dejar residuos para sistemas de cerámica sin metal. Además, es posible confeccionar los moldes de prensado en la técnica CAD/CAM a partir de los bloques de VITA CAD-Waxx.



El modelado de cera se realiza de forma completamente anatómica. Si fuera necesario personalizar con VITA VM 9, también puede modelarse con una anatomía reducida.

Debe procurarse obtener un modelado liso y exacto, especialmente en los límites de preparación. Debe evitarse la presencia de bordes afilados (p. ej., fosas muy profundas y cúspides afiladas), ya que estos pueden provocar que se introduzca material de revestimiento en la cerámica durante el prensado.



⚠ Importante:

a fin de evitar resultados de prensado incompletos, las capas del modelo de cera deben tener un grosor mínimo de 0,7 mm. No obstante, las capas de las cúspides no deben presentar grosores superiores a 2 mm para evitar el peligro de desprendimientos. Siempre es preciso cerciorarse de que la estructura ofrezca un apoyo suficiente (véanse las notas de la pág. 7).



Colocación de los jitos de prensado

En los modelados de cera se colocan hilos de cera de entre 3 y 8 mm de longitud con un diámetro mínimo de 4 mm, similares a los utilizados en el colado de metal. Los jitos no deben estrecharse en dirección al modelado, sino que deben acabar en forma de trompeta. En coronas y puentes, el jito debe colocarse siempre en la parte más voluminosa: en el lado incisal de la cúspide más gruesa. Por cada pieza del puente se requiere como mínimo un jito de prensado. En los puentes, los jitos deben colocarse siempre en la cúspide exterior.



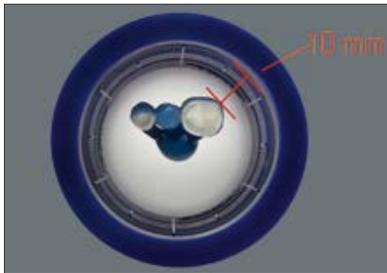
⚠ Nota:

la diferencia entre la estructura de dióxido de circonio sin recubrir y la estructura con el encerado (jitos incluidos) equivale al peso de la cera.



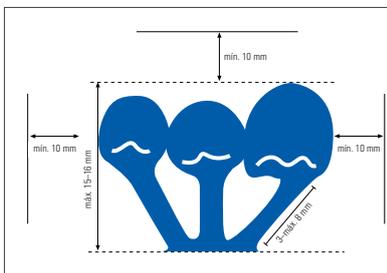
Las zonas de transición entre jito de prensado, objeto de prensado y base de la mufla deben estar redondeadas. Es muy importante evitar cualquier borde afilado y estrechamientos.

Fijar los jitos de prensado con cera en la base de la mufla de modo que la zona de transición quede redondeada. Los jitos deben tener un ángulo de 45°–60° hacia el exterior con respecto al anillo de la mufla (distancia mínima: 10 mm).



Engrasar la base de la mufla con un poco de vaselina para que se pueda desmoldar más fácilmente.

Los anillos de sectores en la parte interior del anillo de la mufla permiten una localización rápida y selectiva del objeto de prensado durante el proceso de retirada del revestimiento.



El objeto de prensado y el jito de prensado deben formar idealmente una línea para permitir que la cerámica fluya sin problema.

En caso de situar varios objetos de prensado en la misma mufla, sus bordes deben quedar a la misma altura. La distribución de los objetos de prensado debe ser simétrica.



Revestimiento

⚠ Importante:

antes de realizar el revestimiento debe calcularse el peso de la cera, incluidos los jitos de prensado, para determinar el número necesario de pastillas VITA PM 9 (2, como máx.).

La diferencia entre la estructura de dióxido de circonio sin recubrir y la estructura con el encerado equivale al peso de la cera.

Valores orientativos para el número de pastillas necesarias	
1 pastilla de 2 g	Peso de la cera: 0,4 g, como máx.
2 pastilla de 2 g	Peso de la cera: 1,2 g, como máx.



Material de revestimiento VITAPM[®]

Material de revestimiento con base de fosfato y sin grafito para el calentamiento rápido, especialmente adecuado para VITA PM 9.

⚠ Nota:

el líquido de mezcla para los materiales de revestimiento VITA PM que esté floculado no debe utilizarse. !Observar la fecha de caducidad!

Almacenamiento:	Conservar el polvo en lugar fresco y seco	El líquido de mezcla no debe almacenarse a temperaturas inferiores a 5 °C porque es sensible a las heladas.
Temperatura de elaboración	aprox. 22 °C (temperatura ambiente)	
Proporción de mezcla	100 g de polvo – 22 ml de líquido de mezcla	Proporción de mezcla: • polvo (g): 100 líquido de mezcla (ml): 22 • polvo (g): 200 líquido de mezcla (ml): 44

		1 bolsita de 100 g		2 bolsitas de 100 g (200 g)	
Ajuste de la concentración	Concentración (%)	Líquido de mezcla (ml)	Agua destilada (ml)	Líquido de mezcla (ml)	Agua destilada (ml)
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22

Control de la expansión (%)		
	Líquido de mezcla (ml)	Agua destilada (ml)
Técnica de sobreprensado (coronas, puentes):	75 %	25 %
Técnica de prensado sin estructura:		
Coronas de molares	75 %	25 %
Coronas de premolares	75–80 %	25–20 %
Coronas anteriores	75–80 %	25–20 %
Carillas	70 %	30 %
Inlays de una y de dos superficies	40–50 %	60–50 %
Inlays MOD	70%	30%
Onlays	85–90 %, como máx.	15–10 %

- Téngase en cuenta que, en preparaciones finas y delgadas de coronas de premolares y de dientes anteriores, el valor de expansión mayor (80 %) proporciona mejores resultados de ajuste. Los valores de expansión indicados son valores orientativos. Es posible que se produzcan variaciones debido a diferentes patrones de preparación, hornos de precalentamiento, temperaturas de prensado, etc. En este caso deben realizarse los ajustes necesarios.

Batido		Batir a mano el revestimiento con la espátula hasta que se obtenga una humectación uniforme.
Tiempo de batido con vacío	60 segundos	Aplicar vacío durante 15 segundos sin conectar el mecanismo batidor. Batir durante 60 segundos. Controlar periódicamente la función de vacío del mecanismo batidor. Un vacío insuficiente causa tolerancias de ajuste y burbujas en el objeto de colado.
Tiempo disponible para la elaboración	Unos 6 minutos a 22 °C, aprox. (temperatura ambiente)	El tiempo disponible para la elaboración depende de la temperatura ambiente. El calor reduce el tiempo disponible.
Revestimiento		Llenado de la mufra con material de revestimiento: el vibrador solo debe utilizarse como instrumento auxiliar cuando la fluidez del material lo aconseje. Debe evitarse una vibración demasiado fuerte, ya que provocaría la formación de burbujas y una deshomogeneización del revestimiento.
Tiempo de fraguado	20 minutos desde que se comienza el mezclado	
Colocación de la mufra	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rectificar la base de la mufra (cuchillo para escayola/papel de lija). 2. Después de 20 minutos, colocar la mufra en el horno precalentado a 850 °C. <p>Atención: no se debe abrir el horno durante los primeros 15 minutos (peligro de deflagración).</p>	
Temperatura de precalentamiento	850 °C	
Tiempo de mantenimiento	<p>Tiempo de mantenimiento de la mufra después de alcanzar la temperatura de precalentamiento (850 °C)</p> <p>Mufra de 100 g: 50 min, como mínimo</p> <p>Mufra de 200 g: 75 min, como mínimo</p> <p>A partir de tres mufas de 100 o 200 g en el horno de precalentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.</p>	

⚠ Nota:

durante el precalentamiento no debe abrirse el horno debido al riesgo de sufrir quemaduras graves. Los materiales de revestimiento contienen arena o harina de cuarzo. Debe evitarse la inhalación aplicando las medidas adecuadas, tales como utilizar una mascarilla antipolvo.





Verter el material de revestimiento con un chorro fino en el anillo de la mufla hasta llegar a la marca. Evitar la formación de burbujas.



Retirar un poco el anillo de la mufla lateralmente con ayuda del pulgar antes de colocar la plantilla de la mufla, así el aire podrá salir mejor.



Tiempo total de fraguado: 20 minutos desde que se comienza el mezclado. ¡Es imprescindible respetar este tiempo!



La plantilla de la mufla determina la altura del molde de material de revestimiento y facilita la posición vertical en el horno de prensado. Eliminar cualquier defecto de la base de la mufla con ayuda de un cuchillo para escayola.

⚠ Importante:

comprobar que la mufla esté bien colocada verticalmente, ya que de lo contrario pueden producirse problemas durante el prensado.

Precalentamiento

Colocar la mufla lo más centrada posible en el horno de precalentamiento. El horno de precalentamiento debe llenarse solo hasta la mitad de su capacidad. Debe comprobarse periódicamente que el horno de precalentamiento alcance la temperatura efectiva correcta (p. ej., con prueba de plata).

⚠ Importante:

observar los parámetros de precalentamiento del material de revestimiento VITA PM:

temperatura de precalentamiento: 850 °C

tiempo de mantenimiento de la mufla después de alcanzar la temperatura de precalentamiento (850 °C).

Mufla de 100 g: 50 min, **como mínimo**

Mufla de 200 g: 75 min, **como mínimo**

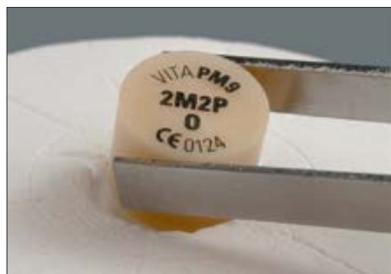
A partir de tres muflas de 100 o 200 g en el horno de precalentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.

Los émbolos desechables y las pastillas de VITA PM 9 no se someten al proceso de precalentamiento.

No colocar otros objetos de colado (muflas de colado de metal) ni modelos soldados con la mufla en el horno de precalentamiento para evitar cambios de color debidos a los óxidos de metal. Los jitos de colado deben estar libres de todo resto de material de revestimiento o suciedad. En caso necesario, limpiar mediante soplos.



Preparativos para el prensado



⚠ Importante:

después del precalentamiento, sacar la mufla del horno de precalentamiento y colocarla rápidamente en el horno de prensado a fin de evitar pérdidas de calor. ¡No depositarla en ninguna superficie entre las dos acciones! Las pastillas de prensado de VITA PM 9 frías deben colocarse en la mufla con la parte redonda (logotipo de VITA) hacia abajo. De esta forma se evita la erosión del material de revestimiento en el jito de prensado. El lado impreso mira hacia arriba y permite controlar la posición correcta (ver la fig.).

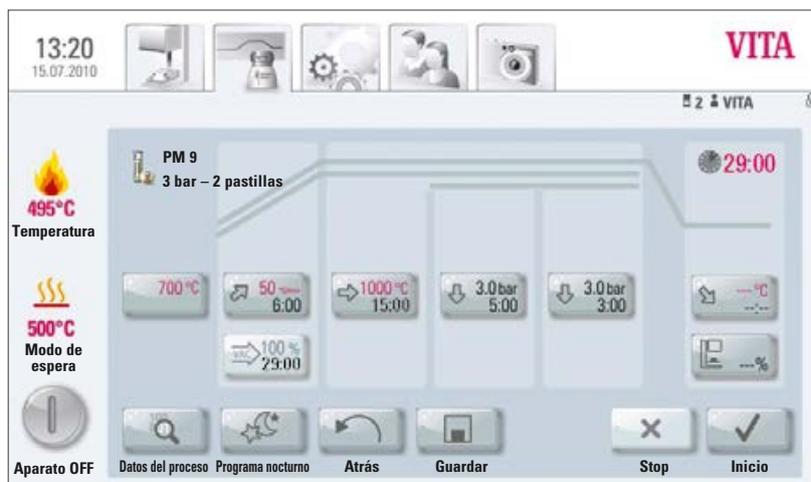
Colocación de la pastilla de prensado de VITA PM 9.



El émbolo desechable se coloca con la marca negra mirando hacia arriba. La superficie frontal con los bordes ligeramente redondeados debe quedar hacia abajo.

Proceso de cocción recomendado con el horno de prensado combinado VITA VACUMAT® 6000 MP para mufas de 100 g y 200 g

Técnica de sobreprensado



Explicación de los parámetros de prensado¹⁾:

el aparato está equipado con una función de supervisión del recorrido de prensado. En cuanto la mufla está completamente llena, el tiempo de prensado 1 pasa automáticamente al tiempo de prensado 2. Por eso el tiempo de prensado total puede ser inferior a 8 minutos.

- Presec. °C Temperatura inicial
-  Tiempo de presecado en minutos; tiempo de cierre
-  Tiempo de calentamiento en minutos
-  Aumento de la temperatura en grados centígrados por minuto
- Temp. aprox. °C Temperatura final
-  Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
- VAC min. Tiempo de mantenimiento del vacío en minutos

⚠ Importante:
una vez finalizado el programa de prensado, sacar la mufla directamente del horno y dejar enfriar sobre una rejilla a temperatura ambiente. No enfriarla en agua.

¹⁾ Véase la pág. 38 para los parámetros de prensado para mufas de 450 g y para aparatos de otros fabricantes.



Retirada del revestimiento

Determinar la profundidad exacta de prensado con ayuda de un segundo émbolo. Transferirla a la superficie exterior de la mufla con un lápiz. Los objetos prensados se encuentran dentro de las líneas marcadas. Utilizar un disco de corte para realizar un corte circular profundo a lo largo de la marca del material de revestimiento. Partir la mufla cuidadosamente con un cuchillo para escayola. No utilizar martillo.



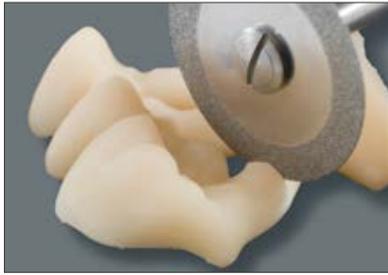
Aplicar un chorro de perlas de vidrio de 50 μm a una presión de 4 bar. Tras descubrir el objeto de prensado, reducir la presión del chorro a 2 bar.

⚠ Importante:

en el lado cervical, el chorro debe aplicarse con poca presión y en un ángulo plano.



Restauración liberada del revestimiento.



Separación

Separar el objeto de prensado del jito de prensado mediante un disco abrasivo diamantado afilado, aplicando poca presión y manteniendo la máxima distancia posible del objeto a fin de evitar que las grietas que pueden producirse en el proceso de separación se propaguen al objeto prensado. El sobrecalentamiento de la cerámica puede causar microgrietas, por lo que debe evitarse.



Acabado

Utilizar exclusivamente instrumentos diamantados afilados de grano fino para el desbastado. Trabajar a un número de revoluciones bajo y ejerciendo poca presión. Evitar la generación de calor y respetar los grosores mínimos de las capas.

⚠ Nota

Se recomienda aplicar refrigeración por agua durante los trabajos de separación y acabado.

⚠ Importante:

debido a la formación de polvo, durante el desbastado de productos cerámicos dentales sinterizados debe utilizarse una mascarilla protectora o el desbastado debe realizarse en húmedo. Además, conviene protegerse tras una pantalla de seguridad y utilizar un sistema de aspiración durante el trabajo.





Caracterización cromática (técnica de maquillaje)

Para la caracterización cromática y el glaseado de restauraciones sobreprensadas de VITA PM 9 se utilizan los maquillajes o los polvos de glasear VITA AKZENT Plus.

Consultar las instrucciones de uso correspondientes.



Alternativamente puede realizarse antes una cocción de fijación de los maquillajes.

Proceso de cocción recomendado de VITA AKZENT Plus GLAZE y VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY en el VITA VACUMAT 6000 MP

	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Cocción de fijación de los maquillajes	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Cocción de glaseado	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–

* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica. En los hornos VACUMAT, el elevador debe estar en la posición >75 %.



Personalización cromática (técnica de cut back)

Las restauraciones confeccionadas a partir de VITA PM 9 pueden personalizarse con los materiales de la cerámica de recubrimiento de estructura fina VITA VM 9.

Deben aplicarse los procesos de cocción indicados para la técnica de estratificación convencional de VITA VM 9. Consultar las instrucciones de uso n.º 1190.



Proceso de cocción recomendado de VITA VM 9 y VITA AKZENT Plus en el VITA VACUMAT 6000 MP

	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600*	7.27
Cocción de fijación de los maquillajes	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Cocción de glaseado	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Cocción de glaseado con polvo/spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Cocción de corrección con CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500*	4.20

* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica. En los hornos VACUMAT, el elevador debe estar en la posición >75 %.



Puente de dientes posteriores terminado, montado en el modelo de trabajo.

Aspectos clínicos

Prueba en boca

Para la prueba en boca debe tenerse en cuenta que las restauraciones no deben retirarse con un instrumento para quitar coronas o una sonda, sino con seda dental o un trozo de dique de goma para evitar que resulten dañadas.

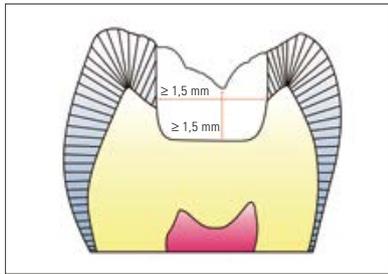
Fijación de restauraciones confeccionadas a partir de óxido de circonio sobreprensado

Debido a su elevada resistencia propia, las coronas y los puentes de cerámica de óxido de circonio sobreprensado (**técnica de sobreprensado**) pueden fijarse de forma adhesiva con composites o de forma convencional con cementos de ionómeros de vidrio. Ver al respecto el folleto 1696 de VITA "Aspectos clínicos de la cerámica sin metal".



Puente en los dientes 21-23, confeccionado de óxido de circonio sobreprensado con VITA PM 9, justo después de la colocación.

Fotografía clínica: Schmid Zahntechnik, Ratisbona (Alemania)

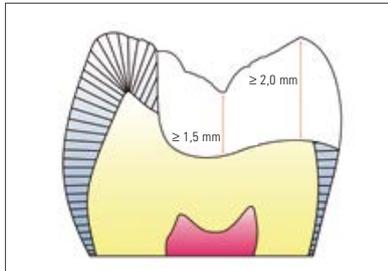


Inlays

Grosor de la capa de cerámica

En la base de la fosa: **mín. 1,5 mm**

En la zona del istmo: **mín. 1,5 mm**

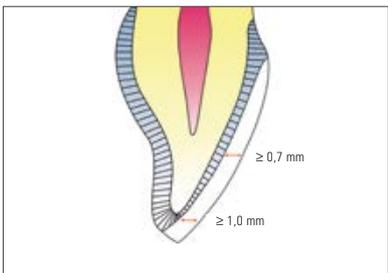


Onlays

Grosor de la capa de cerámica

En la base de la fosa: **mín. 1,5 mm**

En la zona de las cúspides: **mín. 2,0 mm**

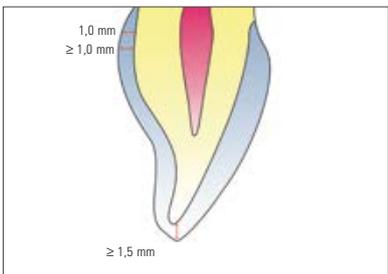


Carillas

Grosor de la capa de cerámica

En promedio **mín. 0,7 mm**

Incisal: **mín. 1,0 mm**



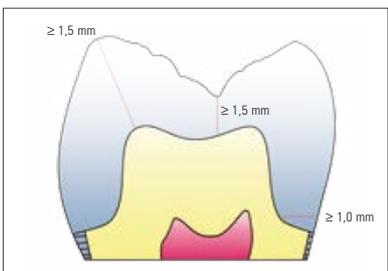
Coronas anteriores

Grosos de la capa de cerámica

Incisal: **mín. 1,5 mm**

Circular: **mín. 1,0 mm**

Borde de la corona: **1,0 mm**



Coronas posteriores

Grosor de la capa de cerámica

Zona de las cúspides: **1,5-2,0 mm**

En la base de la fosa: **mín. 1,5 mm**

Circular: **1,0-1,5 mm**

Borde de la corona: **1,0 mm**

⚠ Nota:

por lo que respecta a la preparación de restauraciones de cerámica sin metal, sírvase consultar también nuestro folleto detallado "Aspectos clínicos de la cerámica sin metal" (n.º 1696).



Modelado

Aplicación del espaciador

Las zonas retentivas deben taparse antes de proceder al modelado. El muñón debe cubrirse con 2 o 3 capas (entre 30 y 50 μm , aprox.) de barniz espaciador de fácil eliminación hasta una distancia de aprox. 1 mm del límite de preparación, a fin de conseguir espacio para el composite de fijación.



Los muñones se aíslan de forma habitual con un aislamiento de yeso y cera. Para el modelado deben utilizarse exclusivamente ceras calcinables sin dejar residuos para sistemas de cerámica sin metal.

El modelado de cera se realiza de forma completamente anatómica.



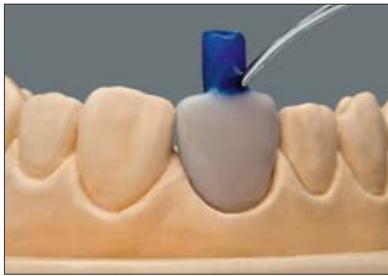
Debe procurarse obtener un modelado limpio y exacto, especialmente en los límites de preparación. Debe evitarse la presencia de bordes afilados (p. ej., fosas muy profundas y cúspides afiladas), ya que estos pueden provocar que se introduzca material de revestimiento en la cerámica durante el prensado.



También es posible fresar los moldes de prensado en la técnica CAD/CAM a partir de bloques de VITA CAD-Waxx.

⚠ Importante:

a fin de evitar resultados de prensado incompletos, las capas del modelo de cera o del molde de CAD-Waxx deben tener un grosor mínimo de 0,7 mm.



Colocación de los jitos de prensado

En los modelados de cera o en los moldes fresados de VITA CAD-Waxx se colocan hilos de cera de **entre 3 y 8 mm** de longitud, similares a los utilizados en el colado de metal.

En las restauraciones de pequeño volumen, como inlays y carillas, puede colocarse un hilo de cera de **3,0 mm** de diámetro.

Para restauraciones más voluminosas, tales como coronas, debe utilizarse hilo de cera con un diámetro de **4 mm**, como mínimo.

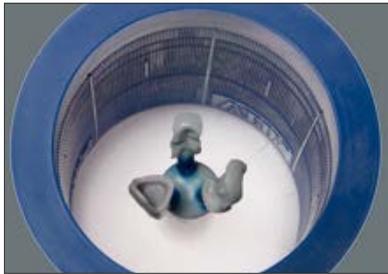


⚠ Importante:

antes de realizar el revestimiento debe calcularse el peso de la cera, incluidos los jitos, para determinar el número necesario de pastillas VITA PM 9 (2, como máx.).



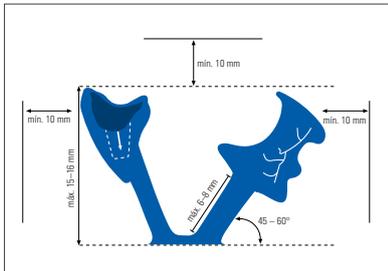
Las zonas de transición entre jito de prensado, objeto de prensado y base de la mufla deben estar redondeadas. Es muy importante evitar cualquier borde afilado y estrechamientos. Los jitos no deben estrecharse en dirección al modelado, sino que deben acabar en forma de trompeta.



Si se van a prensar varias restauraciones, deben colocarse simétricamente en el centro de la mufla.



Molde de diente anterior de VITA CAD-Waxx con jito de colado.



Colocación correcta de los jitos en la técnica de prensado sin estructura

Fijar los objetos de prensado con cera con un ángulo de 45°-60° hacia el exterior con respecto al anillo de la mufla (distancia mínima: 10 mm).

En caso de situar varios objetos de prensado en la misma mufla, sus bordes deben quedar a la misma altura.

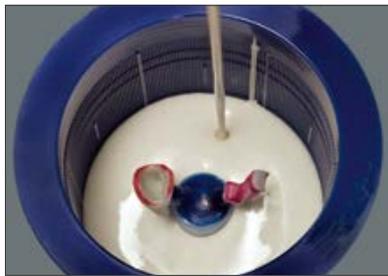


Los anillos de sectores en la parte interior del anillo de la mufla permiten una localización rápida y selectiva del objeto de prensado durante el proceso de retirada del revestimiento.



Revestimiento

Deben observarse los parámetros de elaboración (proporciones y tiempos de mezclado) del material de revestimiento VITA PM9 en la pág. 11 y sigs.



Verter el material de revestimiento con un chorro fino en el anillo de la mufla hasta llegar a la marca.



Retirar un poco el anillo de la mufla lateralmente con ayuda del pulgar antes de colocar la plantilla de la mufla, así el aire podrá salir mejor.



Tiempo total de fraguado: 20 minutos desde que se comienza el mezclado. ¡Es imprescindible respetar este tiempo!



La plantilla de la mufla determina la altura del molde de material de revestimiento y facilita la posición vertical en el horno de prensado. Eliminar cualquier defecto en la base con la ayuda de un cuchillo para escayola para evitar una posición inclinada de la mufla en el horno de prensado y los problemas consiguientes en el proceso de prensado.

⚠ Importante:

comprobar que la mufla esté bien colocada verticalmente, ya que de lo contrario pueden producirse problemas durante el prensado.

Precalentamiento

Colocar la mufla en el horno de precalentamiento. El horno de precalentamiento debe llenarse solo hasta la mitad de su capacidad.

⚠ Importante:

observar los parámetros de precalentamiento del material de revestimiento VITA PM:

temperatura de precalentamiento: 850 °C

tiempo de mantenimiento de la mufla después de alcanzar la temperatura de precalentamiento (850 °C).

Mufla de 100 g: 50 min, **como mínimo**

Mufla de 200 g: 75 min, **como mínimo**

A partir de tres muflas de 100 o 200 g en el horno de precalentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.

Los émbolos desechables y las pastillas de VITA PM 9 no se someten al proceso de precalentamiento.

No colocar otros objetos de colado (muflas de colado de metal) ni modelos soldados con la mufla en el horno de precalentamiento para evitar cambios de color debidos a los óxidos de metal. Los jitos de colado deben estar libres de todo resto de material de revestimiento o suciedad. En caso necesario, limpiar mediante soplos.

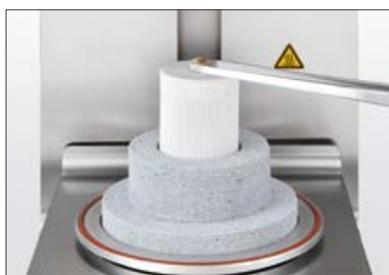


Preparativos para el prensado



⚠ Importante:

después del precalentamiento, sacar la mufla del horno de precalentamiento y colocarla rápidamente en el horno de prensado a fin de evitar pérdidas de calor. No depositarla en ninguna superficie entre las dos acciones. Las pastillas de prensado de VITA PM 9 frías deben colocarse en la mufla con la parte redonda (logotipo de VITA) hacia abajo. De esta forma se evita la erosión del material de revestimiento en el jito de prensado. El lado impreso mira hacia arriba y permite controlar la posición correcta (ver la fig.).



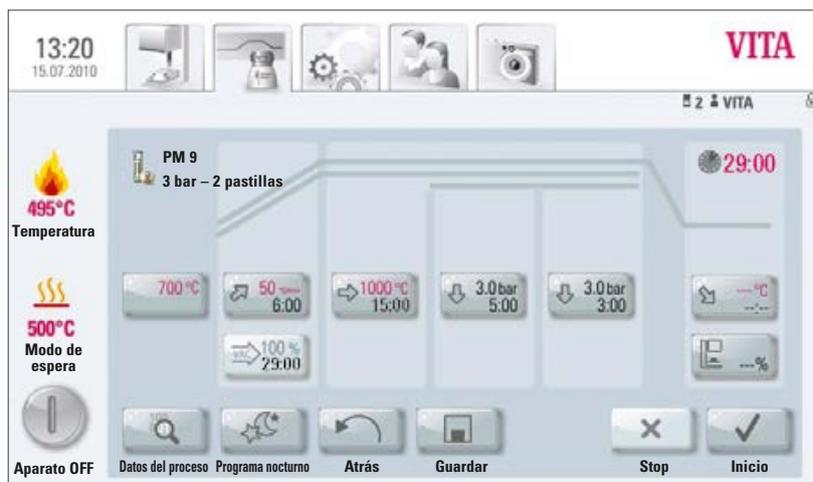
Colocación de la pastilla de prensado de VITA PM 9



El émbolo desechable se coloca con la marca negra mirando hacia arriba. La superficie frontal con los bordes ligeramente redondeados debe quedar hacia abajo.

Proceso de cocción recomendado con el horno de prensado combinado VITA VACUMAT 6000 MP para mufas de 100 g y 200 g

Técnica de prensado sin estructura



Explicación de los parámetros de prensado¹⁾:

el aparato está equipado con una función de supervisión del recorrido de prensado. En cuanto la mufla está completamente llena, el tiempo de prensado 1 pasa automáticamente al tiempo de prensado 2. Por eso el tiempo de prensado total puede ser inferior a 8 minutos.

- Presec. °C Temperatura inicial
-  Tiempo de presecado en minutos; tiempo de cierre
-  Tiempo de calentamiento en minutos
-  Aumento de la temperatura en grados centígrados por minuto
- Temp. aprox. °C Temperatura final
-  Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
- VAC min. Tiempo de mantenimiento del vacío en minutos

⚠ Importante:
una vez finalizado el programa de prensado, sacar la mufla directamente del horno y dejar enfriar sobre una rejilla a temperatura ambiente. No enfriarla en agua.

¹⁾ Véase la pág. 38 para los parámetros de prensado para mufas de 450 g y para aparatos de otros fabricantes.



Retirada del revestimiento

Determinar la profundidad exacta de prensado con ayuda de un segundo émbolo. Transferirla a la superficie exterior de la mufla con un lápiz. Los objetos prensados se encuentran dentro de las líneas marcadas. Utilizar un disco de corte para realizar un corte circular profundo a lo largo de la marca del material de revestimiento. Partir la mufla cuidadosamente con un cuchillo para escayola. No utilizar martillo.

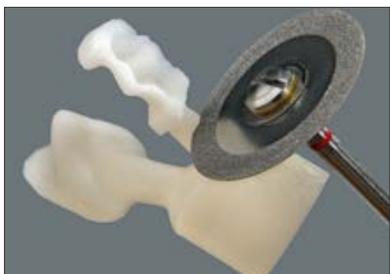


Aplicar un chorro de perlas de vidrio de 50 µm a una presión de 4 bar. Tras descubrir el objeto de prensado, reducir la presión del chorro a 2 bar.

⚠ Importante:
en el lado cervical, el chorro debe aplicarse con poca presión y en un ángulo plano.

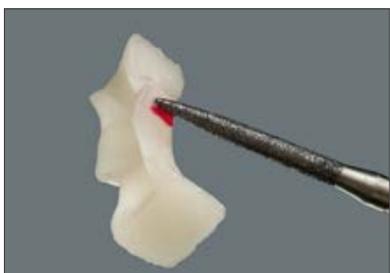


Restauraciones liberadas del revestimiento.



Separación

Separar el objeto de prensado del jito de prensado mediante un disco diamantado afilado, aplicando poca presión y manteniendo la máxima distancia posible del objeto a fin de evitar que las grietas que pueden producirse en el proceso de separación se propaguen al objeto prensado. El sobrecalentamiento de la cerámica puede causar microgrietas, por lo que debe evitarse.



⚠ Importante:
se recomienda aplicar refrigeración por agua durante los trabajos de separación y acabado.

Adaptación en el modelo

Adaptar la restauración en el modelo con la ayuda de una barra de labios, pastas de control o spray de oclusión.



Inlay adaptado en el muñón.



Acabado

Utilizar exclusivamente instrumentos diamantados afilados de grano fino para el desbastado. Trabajar a un número de revoluciones bajo y ejerciendo poca presión. Evitar la generación de calor y respetar los grosores mínimos de las capas.

⚠ Nota:

se recomienda aplicar refrigeración por agua durante los trabajos de separación y acabado.

⚠ Importante:

debido a la formación de polvo, durante el desbastado de productos cerámicos dentales sinterizados debe utilizarse una mascarilla protectora o el desbastado debe realizarse en húmedo. Además, conviene protegerse tras una pantalla de seguridad y utilizar un sistema de aspiración durante el trabajo.



Caracterización cromática (técnica de maquillaje)

Para la caracterización cromática de restauraciones sin estructura confeccionadas a partir de VITA PM 9 se utilizan los maquillajes VITA AKZENT Plus. Consultar las instrucciones de uso correspondientes.

⚠ Importante:

para el glaseado deben utilizarse exclusivamente los materiales de glasear de bajo punto de fusión GLAZE LT en forma de polvo o pasta.

Proceso de cocción recomendado de VITA AKZENT Plus GLAZE LT polvo y pasta en el VITA VACUMAT 6000 MP

	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Cocción de fijación de los maquillajes	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	—
Cocción de glaseado con polvo	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	—
Cocción de glaseado con pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	—

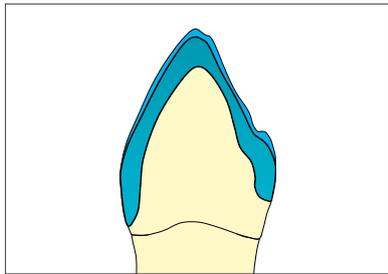
* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica. En los hornos VACUMAT, el elevador debe estar en la posición >75 %.



Personalización (técnica de cut back)

⚠ Importante:

las restauraciones de VITA PM 9 que no tienen estructura de óxido de circonio se deben personalizar exclusivamente con los materiales VITA VM 9 ADD-ON de bajo punto de fusión a 780 °C, para que no se deformen durante la cocción. El glaseado se realiza con VITA AKZENT Plus GLAZE LT (low temperature) en polvo o pasta a 780 °C.



Dado que las restauraciones de VITA PM 9 sin estructura son menos resistentes que las restauraciones con estructura de óxido de circonio, solo se pueden reducir en un tercio, como máximo, para después personalizarlas con los materiales VITA VM 9 ADD-ON. Deben evitarse las muescas profundas antes de la personalización.

VITA VM 9 ADD-ON		Den.	Ref.	Color	
		<ul style="list-style-type: none"> – Materiales de bajo punto de fusión (800 °C) – Especialmente para la personalización de restauraciones sin estructura de VITA PM 9 – Basados en la cerámica de recubrimiento de estructura fina VITA VM 9 – 8 colores distintos 	<input type="checkbox"/>	ADD1	
	<input type="checkbox"/>	ADD2	B4229212	esmalte claro	
	<input type="checkbox"/>	ADD3	B4229312	esmalte oscuro	
	<input type="checkbox"/>	ADD4	B4229412	blanquecino transparente	
	<input type="checkbox"/>	ADD5	B4229512	amarillento translúcido	
	<input type="checkbox"/>	ADD6	B4229612	naranja translúcido	
	<input type="checkbox"/>	ADD7	B4229712	rojo translúcido	
	<input type="checkbox"/>	ADD8	B4229812	azul translúcido	



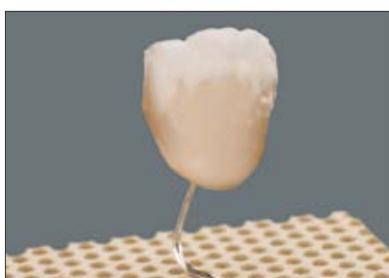
Corona anterior reducida para la personalización con VITA VM 9 ADD-ON.



Personalización con VITA VM 9 ADD-ON.



Corona anterior personalizada antes de la cocción.



Los pernos de los soportes de cocción negros pueden adherirse a las restauraciones sin estructura y, debido a la forma, pueden causar fisuras en el borde incisal, por lo que deben utilizarse preferentemente pernos de platino.

⚠ Importante:

no utilizar los materiales VITA VM 9 ADD-ON de bajo punto de fusión en combinación con VITA Firing Paste. ¡Peligro de tinción!

Proceso de cocción recomendado de VITA VM 9 ADD-ON/ VITA AKZENT Plus GLAZE LT

	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	500*	6.14
Cocción de glaseado con polvo ¹⁾	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Cocción de glaseado con pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

¹⁾ Para obtener un resultado óptimo de la cocción de glaseado, VITA AKZENT Plus GLAZE LT en polvo debe mezclarse con VITA AKZENT Plus FLUID hasta conseguir una consistencia espesa.

* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica. En los hornos VACUMAT, el elevador debe estar en la posición >75 %.



Restauración tras la personalización en el modelo de trabajo.



En las restauraciones de dientes anteriores altamente translúcidas y sin estructura confeccionadas a partir de VITA PM 9, se recomienda elaborar un muñón artificial del color del diente preparado. De esta forma es más fácil y seguro conseguir el resultado cromático deseado.



Fijación de restauraciones sin estructura confeccionadas a partir de VITA PM 9

Las restauraciones sin estructura de cerámica de óxido (técnica de prensado sin estructura), tales como inlays, onlays, carillas y coronas de dientes anteriores, deben fijarse de forma adhesiva utilizando un sistema adhesivo para dentina.

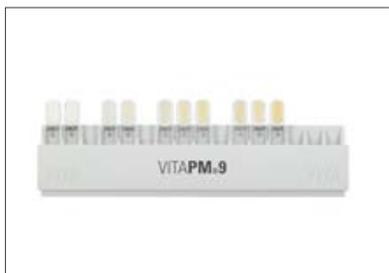
Ver al respecto el folleto 1696 de VITA "Aspectos clínicos de la cerámica sin metal".



Envases individuales

Pastillas de prensado VITA PM 9

Disponibles en envases de 5 pastillas cada uno, en los diez colores 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P y 3M3P en las variantes O (Opaque) y T (Translucent). En la variante HT (High Translucent) están disponibles los diez colores siguientes: 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP y ENDP.



Guía de muestra de colores VITA PM 9 O, T y HT



Émbolo desechable VITA PM

Envase con 50 émbolos desechables de 12 mm de diámetro, para pastillas de 2 g. Indicados para todas las cerámicas de prensado. Los émbolos desechables ahorran el laborioso arenado de los émbolos de óxido de aluminio y, gracias a su extraordinaria composición, evitan la formación de microgrietas en el cono de prensado.



Sistema de revestimiento VITA PM, 200 g

Envase con anillo de mufla, base de mufla y plantilla de mufla. Gracias a sus marcas de sectores interiores bien visibles, el anillo de mufla, fabricado de silicona, permite la localización rápida y selectiva del objeto de prensado, con lo que ahorra tiempo y material de arenado.



Material de revestimiento VITA PM

Material de revestimiento con base de fosfato y libre de grafito para el calentamiento rápido, especialmente para la cerámica de prensado VITA PM 9. Contenido: envase de 56 bolsas de 100 g cada una.



Líquido de mezcla para material de revestimiento VITA PM

Frasco de 900 ml. Líquido de mezcla especial para el material de revestimiento VITA PM.

El líquido de mezcla es sensible a las heladas y no debe almacenarse a temperaturas inferiores a 5 °C.



VITA AKZENT Plus

Nuevos maquillajes fluorescentes para la aplicación en capa fina o gruesa y el glaseado para todos los tipos de cerámicas dentales, desde cerámicas de estratificación y prensadas, bloques de cerámica de feldespato hasta restauraciones monolíticas de dióxido de circonio o cerámica vítrea. Disponibles como polvo-líquido, pastas listas para usar o versión en spray.



VITA Firing Paste

Material refractario, listo para usar, para la confección sencilla y rápida de soportes de cocción individuales. Gracias a su consistencia suave y cremosa, posee propiedades de elaboración extraordinarias.

Los inlays, onlays, carillas y coronas pueden fijarse fácilmente en pernos de platino o directamente en el soporte de cocción o en la guata refractaria. Tras el proceso de cocción, el material puede retirarse fácilmente del objeto de cocción. **¡No arenar!**

No utilizar en combinación con los materiales VITA VM 9 ADD-ON de bajo punto de fusión. ¡Peligro de tinción!



Kit de pulido a base de diamante VITA Karat

Surtido para el pulido de alto brillo de restauraciones de cerámica. Incluye 5 g de pasta de pulido de diamante, 20 ruedas de fieltro de diamante (Ø 12 mm) y un mandril niquelado.



Cerámica de recubrimiento VITA VM 9

Cerámica especial de recubrimiento de feldespato de estructura fina, para estructuras de dióxido de circonio estabilizado parcialmente con itrio, con un CET de aprox. 10,5 (tales como VITA YZ T) y para la personalización de restauraciones confeccionadas a partir de VITA PM 9 y VITABLOCKS.

VITA VM 9 ADD-ON

Materiales de bajo punto de fusión en 8 colores distintos, basados en la cerámica de recubrimiento de estructura fina VITA VM 9. Indicados especialmente para la personalización de restauraciones sin estructura de VITA PM 9.

Técnica de sobreprensado y técnica de prensado sin estructura en VITA VACUMAT 6000 MP para muelas de 100 g y de 200 g*

Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. °C, prox.	 min.	Tiempo de prensado 1 min.	Presión de prensado bar	Tiempo de prensado 2 min.	Presión de prensado bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	15.00	5.00	3.0	3.00	3.0	29.00

Técnica de sobreprensado y técnica de prensado sin estructura en VITA VACUMAT 6000 MP para muelas de 450 g*

Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. °C, prox.	 min.	Tiempo de prensado 1 min.	Presión de prensado bar	Tiempo de prensado 2 min.	Presión de prensado bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	40.00	5.00	5.0	10.00	5.0	61.00

Parámetros de prensado en aparatos de otros fabricantes para la técnica de sobreprensado y la técnica de prensado sin estructura

VARIO PRESS 300 (Zubler)*

Presec. °C	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tiempo de prensado min.	Presión de prensado
700	60	1000	20.00	6.00	baja

Programat EP 600 (Ivoclar)*

Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Presión de prensado	Velocidad de interrupción
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	Mec.	300 µm/min

Cergo press (DeguDent)*

Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Presión de prensado bar	Tiempo de prensado min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* Estas indicaciones deben entenderse solo como valores orientativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, deben adaptarse los parámetros de prensado (temperatura, presión). Los parámetros decisivos para conducir el proceso son el aspecto y la calidad de la superficie de la restauración después del proceso de prensado, y no los valores de prensado indicados en el aparato.

Estos datos se basan exclusivamente en ensayos de prensado aleatorios. VITA no puede impedir las variaciones de los productos. Otros factores que influyen son el volumen, la forma y el número de objetos que se han de prensar. Si el objeto de prensado no se corresponde con el resultado esperado a tenor de unas condiciones óptimas, generalmente es recomendable adaptar el tiempo de posprensado (tiempo de prensado 2) y/o el tiempo de mantenimiento.

VARIO PRESS® es una marca registrada de Zubler GmbH, 89091 Ulm (Alemania).

Cergo® press es una marca registrada de DeguDent GmbH, 63457 Hanau (Alemania).

Programat® EP 600 es una marca registrada de Ivoclar Vivadent, Schaan (Liechtenstein).

Los siguientes productos deben llevar símbolos de peligro:		
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Peligro</p> <p>Puede causar cáncer por inhalación.</p> <p>Antes del uso se deben leer y entender todas las indicaciones de seguridad.</p> <p>Úsense guantes / prendas / gafas / máscara de protección.</p> <p>Consérvese bajo llave.</p>	

Para más información consultar la ficha técnica de seguridad.

<p>Equipo de protección personal</p>	<p>Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.</p> <p>Debido a la formación de polvo, durante el fresado de productos cerámicos dentales sinterizados debe utilizarse una mascarilla protectora o el fresado debe realizarse en húmedo. Además, conviene protegerse tras una pantalla de seguridad y utilizar un sistema de aspiración durante el trabajo.</p>	
---	--	--

Las fichas de datos de seguridad correspondientes pueden descargarse en www.vita-zahnfabrik.com/sds.



Notas generales sobre la manipulación

Nota:

- compruebe el embalaje y el material inmediatamente después de recibirlo para asegurarse de que esté en perfecto estado.
- El embalaje debe estar sellado.
- El embalaje debe llevar el nombre del fabricante VITA Zahnfabrik y el marcado CE.

Atención

- Almacene las piezas en bruto de VITA PM 9 en el embalaje original y en un lugar seco.
- No se deben contaminar los materiales con sustancias extrañas (p. ej., durante el proceso de prensado).

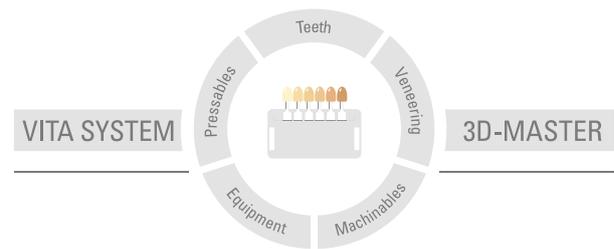
- Lea detenidamente las instrucciones de uso antes de sacar del embalaje las pastillas de prensado. En ellas encontrará información importante sobre la manipulación, para su seguridad y la de sus pacientes.
- En caso de no observarse todos los puntos de dichas instrucciones de uso, no se podrán utilizar las piezas en bruto para prensado de VITA PM 9 para la confección de prótesis dentales.

- Información sobre los riesgos generales de los tratamientos dentales. Estos riesgos no se refieren especialmente a productos VITA y su utilización sino en general a todos los usuarios:
 - los tratamientos odontológicos y las restauraciones mediante prótesis dental comportan el riesgo general de producir daños iatrogénicos en la sustancia dental dura, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales. La utilización de sistemas de fijación y las restauraciones con prótesis dental comportan el riesgo general de producir hipersensibilidades postoperatorias.
 - Si no se siguen las instrucciones de uso de los productos empleados, no pueden garantizarse las propiedades de estos, lo que puede provocar el fallo del producto y daños irreversibles a la sustancia dental dura natural, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales.
 - El éxito de cualquier restauración dental siempre depende de lo bien que se asiente sobre la estructura dentaria que lo sostiene.
 - La capacidad de poder elaborar una restauración dental lisa, robusta y buena requiere el cumplimiento estricto de determinados principios básicos.
 - Una zona marginal defectuosa conduce a la formación de placa, que a su vez provoca inflamaciones de las encías (gingivitis) y fisuras marginales, lo cual puede dar lugar a caries secundarias, sensibilidad, retracción de la encía o disolución del cemento dental, así como al aflojamiento o la decoloración de la restauración.
 - Nuestros productos deben aplicarse de conformidad con las instrucciones de uso vigentes.
 - Una aplicación errónea puede causar daños.
 - Además, antes de su uso, el usuario también está obligado a comprobar que el producto sea el apropiado para la zona en la que se vaya a aplicar.
 - No asumimos ninguna responsabilidad si el producto se emplea combinado con materiales y accesorios de otros fabricantes que no sean compatibles o no estén autorizados para ser utilizados con nuestro producto.
 - En caso de que se produzcan incidentes graves relacionados con el producto, informe a VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG y a la autoridad responsable en el Estado miembro en el que el usuario y/o el paciente tengan su residencia.

Explicaciones de símbolos

Producto sanitario		Fabricante	
Solo para personal especializado	Rx only	Fecha de fabricación	
Observar las instrucciones de uso		Fecha de caducidad	
Limitación de temperatura		Referencia	
Almacenar en un lugar seco		Número de lote de fabricación (lote)	
No reutilizar			

El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.



Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 07.20

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado

CE 0124

VITA^{VM}₉ · VITA^{PM}₉ · VITA^{YZ} T · VITA^{YZ} HT · VITA^{AKZENT} Plus

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