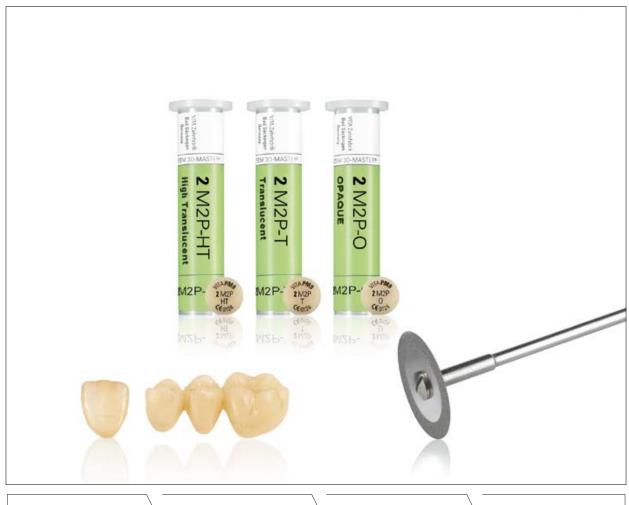
VITAPM®9 | VITAVM®9 ADD-ON

Istruzioni di impiego



VITA Determinazione del colore

VITA Comunicazione del colore

VITA Riproduzione del colore

VITA Controllo del colore

Data 09.20

VITA – perfect match.



Sistema di ceramica pressabile per sovrapressatura su strutture in biossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio e per la realizzazione di faccette, inlays, onlays, corone parziali, corone frontali e posteriori

VITAPM_®9 Indice

Indicazioni e dati tecnici	3
Concetto cromatico	4
Tecnica di sovrapressatura	
Spessori	7
Modellazione	9
Imperniatura	10
Messa in rivestimento	11
Preriscaldo	15
Pressatura	16
Smuffolatura	17
Separazione e finitura	18
Caratterizzazione	19
Individualizzazione	20
Aspetti clinici	21
Tecnica di pressatura senza struttura	
Spessori	22
Modellazione	23
Imperniatura	24
Messa in rivestimento	26
Preriscaldo	27
Pressatura	28
Smuffolatura	29
Caratterizzazione	30
Individualizzazione con VITA VM 9 ADD-ON	31
Aspetti clinici	33
Accessori	34
Parametri di pressatura raccomandati	36
Avvertenze	37

Indicazioni

	VITA PM⊚9			
	Tecnica di sovrapressatura	Tecnica di pressatura senza struttura		
	_	•		
•	_	•		
\triangleleft	_	•		
	_	•		
	•	•		
6000	•	-		
•	•	•		
3333	•	_		
Caratterizza- zione		VITA AKZENT Plus		
Individualizza- zione	VITA VM 9	VITAVM9		
	con tutte le masse VITA VM 9	solo con le masse VITA VM 9 ADD-ON		

raccomandato

• Tecnica di sovrapressatura

Sovrapressatura su strutture per corone e ponti, cromatizzate e non cromatizzate, in $\rm ZrO_2$ parzialmente stabilizzato con ittrio con CET di ca. $\rm 10.5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ come ad es. VITA YZ T.*

• Tecnica di pressatura senza struttura

Realizzazione di inlays, onlays, faccette, corone parziali, corone.

Individualizzazione:

- Tecnica di sovrapressatura:
 Con tutte le masse VITA VM 9
- Tecnica di pressatura senza struttura:
 Con masse VITA VM 9 ADD-ON.
 Successivamente glasura con VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Caratterizzazione:

• Con i supercolori dell'assortimento VITA AKZENT Plus

Controindicazioni

- Ponti senza struttura in biossido di zirconio
- Sovrapressatura su strutture in biossido di zirconio con CET diverso da quello indicato
- Pazienti con parafunzioni (ad es. bruxismo)
- Insufficiente igiene orale
- Quando non è possibile attenersi agli spessori minimi della ceramica

⚠ Avvertenza:

VITA PM 9 non è indicata per pressatura su strutture in leghe e titanio.

Dati tecnici

Caratteristica	Valore
CET (25-500°C)	9,0-9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Resistenza a flessione	ca. 100 MPa

^{*} Tenendo conto delle istruzioni di impiego e delle indicazioni VITA relative alla configurazione della struttura, VITA PM 9 è indicato per strutture in 3Y-TZP (-A) di qualsiasi produttore. Dato che la funzionalità dipende da numerosi parametri, solo l'utilizzatore è un grado di valutare la qualità nel singolo caso clinico.

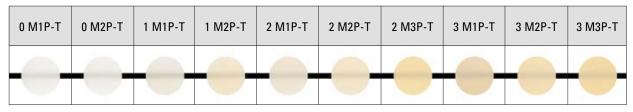
Concetto cromatico

VITA PM 9 è disponibile in 10 colori VITA SYSTEM 3D-MASTER ed in tre diverse varianti di traslucenza:

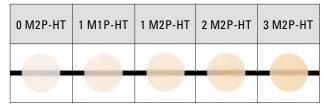
Opaque (O) Colori dentina

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

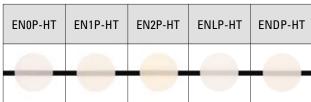
Translucent (T) Colori dentina



High Translucent (HT) Colori dentina



High Translucent (HT) Colori smalto



Scelta dei pellet

La scelta del pellet dipende da un lato dall'indicazione e dall'altro dallo spessore minimo per la tecnica di pressatura.

Il primo criterio di scelta dipende dall'indicazione:

Tecnica di sovrapressatura	Tecnica di pressatura senza struttura
Pellet 0	Pellet T: principalmente per corone frontali
Pellet T	e posteriori
	Pellet HT: principalmente per inlays, onlays, faccette

I pellet HT sono suddivisi in:

Colori dentina	Colori smalto	
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	ENOP, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP	

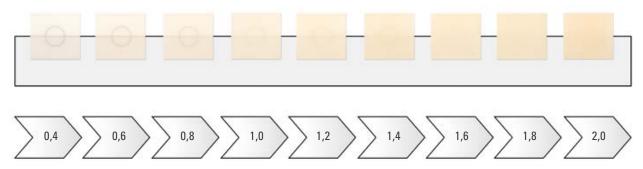
Nella scelta dei pellet HT occorre considerare quanto segue:

- Se devono essere riprodotti restauri che devono integrarsi primariamente nella zona incisale o traslucente, si raccomanda di scegliere un pellet di un livello di valore più chiaro o un grado di saturazione inferiore del colore della dentina determinato, in modo che il restauro non risulti troppo scuro o troppo cromatizzato.
- In funzione dalla presa del colore da parte dell'odontoiatra e dell'area dentaria da riprodurre si possono raccomandare i seguenti pellet HT:

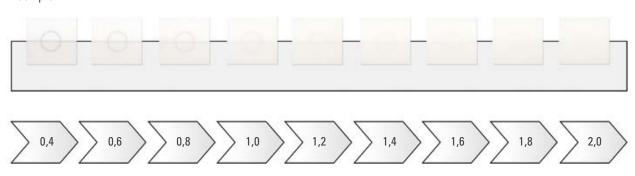
Colore determinato	Il restauro sostituisce dentina e smalto	Il restauro interessa pre- valentemente lo smalto	Il restauro interessa esclusivamente lo smalto
0 M1	0 M2P-HT	ENOP-HT	
1 M1	1 M1P-HT	EN1P-HT	ENLP-HT
1 M2	1 M2P-HT	EN2P-HT	LIVELETTI
2 M2	2 M2P-HT	1 M2P-HT	
3 M2	3 M2P-HT	2 M2P-HT	ENDP-HT

Variazione dell'effetto cromatico (croma e luminosità) con diversi spessori di ceramica pressata:

Esempio: 2 M2P-HT



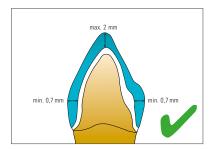
Esempio: ENLP-HT



Spessori minimi e massimi per la tecnica di pressatura su strutture



max. 2 mm min. 0,7 mm min. 0,7 mm



⚠ Importante:

Nella tecnica di pressatura su strutture è della massima importanza che VITA VITA PM 9 sia sostenuta in modo uniforme su tutti i lati da strutture in biossido di zirconio, in modo da evitare insuccessi dovuti a distacchi e fratture. La struttura non deve presentare spigoli vivi.

 Attenersi agli spessori minimi in mm e alle aree minime dei connettori in mm² per strutture in VITA YZ a pag. 8.

Spessori minimi in mm e aree minime dei connettori in mm2 per strutture in biossido di zirconio

VITA YZ T		mm/mm²
Spessore incisale/occlusale Parti primarie corone doppie		0,7
Spessore incisale/occlusale Struttura per corona singola		0,7
Spessore incisale/occlusale Corone pilastro di strutture per ponti con un elemento intermedio	•>•	0,7
Spessore incisale/occlusale Corone pilastro di strutture per ponti con due elementi intermedi		1,0
Spessore circolare Parti primarie corone doppie		0,5
Spessore circolare Struttura per corona singola		0,5
Spessore circolare Corone pilastro di strutture per ponti con un elemento intermedio		0,5
Spessore circolare Corone pilastro di strutture per ponti con due elementi intermedi		0,7
Area connettori ¹⁾ Struttura per ponte frontale con un elemento intermedio		7
Area connettori ¹⁾ Struttura per ponte frontale con due elementi intermedi		9
Area connettori ¹⁾ Struttura per ponte posteriore con un elemento intermedio		9
Area connettori ¹⁾ Struttura per ponte posteriore con due elementi intermedi		12
Area connettori 1) 2) Struttura per ponte a cantilever		12

¹⁾ Area connettori: connessione tra corona pilastro ed elemento intermedio, o tra 2 elementi intermedi

²⁾ La dimensione vestibolare-orale di un ponte a cantilever dovrebbe essere ridotta di ca. 1/3.



⚠ Importante:

Prima della modellazione pesare la struttura in biossido di zirconio per stabilire la quantità necessaria di pellet (v. Avvertenza a pag. 11).



Modellazione

Isolare il modello con isolante gesso-cera in commercio. Modellare direttamente sulla struttura in biossido di zirconio sinterizzato. Sulla struttura non vanno eseguite cotture con un Liner.

Prima della modellazione la struttura deve essere perfettamente pulita. Per la modellazione usare esclusivamente cera completamente calcinabile per sistemi in ceramica integrale. E' possibile fresare le forme da pressare da blocchetti in VITA CAD-Waxx adottando la tecnica CAD/CAM.



La ceratura deve essere completamente anatomica. Se si intende individualizzare con VITA VM 9, è possibile modellare in forma anatomica ridotta.



Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione. Evitare spigoli vivi (ad es. fissure profonde o cuspidi taglienti), perché in fase di pressatura la massa di rivestimento non penetri nella ceramica



⚠ Importante:

Lo spessore minimo della modellazione in cera deve essere 0,7 mm, in caso contrario la pressatura potrebbe risultare incompleta. Lo spessore dello strato in corrispondenza delle cuspidi non deve superare 2 mm, perché altrimenti sussiste il rischio di distacchi. Prestare sempre attenzione ad un sufficiente sostegno da parte della struttura (v. avvertenze a pag. 7).



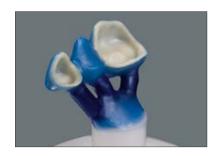
Imperniatura dei canali di alimentazione

Le modellazioni in cera vanno imperniate con fili in cera lunghi min. 3 mm e max. 8 mm ed un Ø di min. 4 mm, analogamente alle fusioni in metallo. L'imperniatura non deve assottigliarsi in direzione della modellazione, bensì avere una "forma a trombetta". Corone e ponti vanno imperniati sempre sulla parte più voluminosa: sul lato incisale in corrispondenza della cuspide più grossa. Applicare almeno un canale di pressatura per elemento. Nei ponti imperniare sempre la cuspide esterna.



⚠ Avvertenza:

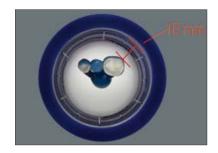
La differenza di peso tra struttura in biossido di zirconio nuda e struttura con wax-up in cera completa di imperniature fornisce il peso della cera.



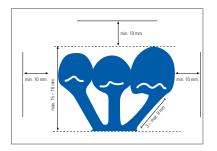
I punti di imperniatura tra canale di alimentazione, lavoro da pressare e base del cilindro devono essere arrotondati. Evitare assolutamente spigoli vivi e restringimenti.

Cerare i canali di alimentazione sulla base del cilindro arrotondandoli verso l'esterno con un angolo di 45° - 60° rispetto all'anello del cilindro (distanza minima 10 mm).

Ingrassare leggermente la base del cilindro con vaselina, per agevolare la successiva smuffolatura.



Gli anelli settoriali sul lato interno del cilindro consentono di ritrovare in modo rapido e mirato il lavoro pressato in fase di smuffolatura.



Lavoro da pressare e canale di pressatura devono formare idealmente una linea per agevolare il flusso della ceramica.

Se si devono inserire più lavori da pressare in uno stesso cilindro prestare attenzione, che i loro bordi si trovino alla stessa altezza. La suddivisione dei lavori da pressare deve essere simmetrica.



Messa in rivestimento

⚠ Importante:

Prima della messa in rivestimento occorre stabilire il peso della cera, compresi i canali di alimentazione, per determinare la quantità necessaria di pellet VITA PM 9 (max. 2 pellet).

Il peso della cera è dato dalla differenza tra struttura in biossido di zirconio nuda e struttura completa di wax-up.

	Valore indicativo per la quantità di pellet da usare		
	1 x pellet da 2 g	max. 0,4 g di cera	
2 x pellet da 2 g max. 1,		max. 1,2 g di cera	



Massa di rivestimento VITAPM®

E' un materiale privo di grafite, con legante fosfatico, per riscaldamento rapido, speciale per VITA PM 9.

⚠ Avvertenza:

Non utilizzare il liquido per massa di rivestimento VITA PM, se presenta flocculazione. Prestare attenzione alla data di scadenza!

Conservazione	Conservare la polvere in luogo fresco e asciutto	Il liquido di miscelazione non va conservato a temperature inferiori ai 5°C, perché è sensibile al gelo.
Temperatura di lavorazione	ca. 22°C (temperatura ambiente)	
Rapporto di miscelazione	100 g polvere – 22 ml liquido di miscelazione	Rapporti di miscelazione: • Polvere (g): 100 Liquido di miscelazione (ml): 22 • Polvere (g): 200 Liquido di miscelazione (ml): 44

		Busta 1 x 100) g	Buste 2 x 100 g	(200 g)
Regolazione della concen- trazione	Concentrazione (%)	Liquido di miscelazione (ml)	Acqua distillata (ml)	Liquido di miscelazione (ml)	Acqua distillata (ml)
ti azione	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

Controllo dell'espansione (%)				
	Liquido di miscelazione (ml)	Acqua distillata (ml)		
Tecnica di sovrapressatura (corone, ponti):	75%	25%		
Tecnica di pressatura senza struttura				
Corone molari	75 %	25 %		
Corone premolari	75 – 80 %	25 – 20 %		
Corone frontali	75 – 80 %	25 – 20 %		
Faccette	70 %	30 %		
Inlays a 1 e 2 superfici	40 - 50 %	60 - 50 %		
Inlays MOD	70%	30%		
Onlays	85 — max. 90 %	15 –10 %		

 Nel caso di premolari e corone anteriori, per preparazioni sottili si raccomanda di usare il valore di espansione più alto (80%), in quanto assicura una precisione migliore. I valori di espansione elencati sono indicativi. Sono possibili scostamenti dovuti a differenze di preparazione, forni di preriscaldo, temperature di pressatura ecc. ed eventualmente devono essere adattati di volta in volta.

	Con una spatola miscelare manualmente
	la massa di rivestimento fino ad ottenere un bagnamento uniforme.
60 secondi	Evacuare per 15 secondi senza miscelare. Miscelare per 60 secondi. Controllare continuamente il funzionamento del miscelatore sotto vuoto. Vuoto insufficiente può causare impre- cisioni e formazione di bolle nel lavoro.
ca. 6 minuti a ca. 22°C (temperatura ambiente)	La lavorabilità dipende dalla temperatura ambiente. Il calore accorcia il tempo di lavorabilità.
	Riempire il cilindro con massa di rivestimento: il vibratore va utilizzato solo come aiuto, se ciò risulta necessario per la fluidità. Evitare forti vibrazioni! Possono causare formazione di bolle e separazione della massa di rivestimento.
20 minuti dall'inizio della miscelazione	
1. Rettificare la base del cilindro (coltello per gesso / carta abrasiva). 2. Dopo 20 minuti inserire il cilindro nel forno preriscaldato a 850°C. Attenzione: Durante i primi 15 minuti non aprire il forno (pericolo di deflagrazione).	
850°C	
Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldo (850°C) Cilindro da 100 g: min. 50 minuti Cilindro da 200 g: min. 75 minuti Se si inseriscono 3 o più cilindri da 100 o da 200 g nel forno di preriscaldo occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.	
	ca. 6 minuti a ca. 22 °C (temperatura ambiente) 20 minuti dall'inizio della miscelazione 1. Rettificare la base del cilindro (coltello per gesso / carta abrasiva). 2. Dopo 20 minuti inserire il cilindro nel forno preriscaldato a 850°C. Attenzione: Durante i primi 15 minuti non aprire il forno (pericolo di deflagrazione). 850°C Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldo (850°C) Cilindro da 100 g: min. 50 minuti Cilindro da 200 g: min. 75 minuti Se si inseriscono 3 o più cilindri da 100 o da 200 g nel forno di preriscaldo occorre allungare il tempo

\triangle Avvertenza:

Data l'aggressività della combustione durante il preriscaldo non aprire il forno. Le masse di rivestimento contengono sabbia o farina di quarzo! Evitare l'inalazione adottando idonee misure, ad es. indossando una mascherina.





Versare la massa di rivestimento in getto sottile e privo di bolle d'aria nell'anello del cilindro fino alla marcatura.



Con il pollice spostare leggermente l'anello del cilindro verso il lato prima di applicarvi il calibro, in modo che l'aria possa evacuare meglio.



Tempo di presa 20 minuti dall'inizio della miscelazione. Rispettare tassativamente!



Il calibro per cilindro determina l'altezza della forma della massa di rivestimento, nonché la posizione diritta nel forno di pressatura. Rettificare la superficie di appoggio o rimuovere punti di frizione con un coltello per gesso.

⚠ Importante:

Controllare che la posizione del cilindro sia verticale, perché in caso contrario si potrebbero avere difficoltà durante la pressatura.

Preriscaldo

Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldo quanto più centralmente possibile. Il forno di preriscaldo va riempito solo fino a metà della sua capacità. Controllare periodicamente che la temperatura reale del forno di preriscaldo sia corretta (ad es. con il set di controllo temperatura).

⚠ Importante:

Attenersi alla temperatura di preriscaldo della massa di rivestimento VITA PM:

Temperatura di preriscaldo: 850°C

Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldo (850°C):

cilindro da 100 g: **min.** 50 minuti cilindro da 200 g: **min.** 75 minuti

Se si inseriscono tre o più cilindri da 100 o da 200 g nel forno di preriscaldo occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.

I pistoni monouso ed i pellet VITA PM 9 non vanno preriscaldati.

Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldo insieme ad altri oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici. Non devono esservi residui di massa di rivestimento o impurità nei canali di alimentazione. All'occorrenza pulire con un getto d'aria.



Preparazione per la pressatura

2M2P CE012A

⚠ Importante:

Trasferire rapidamente il cilindro dal forno di preriscaldo al forno di pressatura, per evitarne il raffreddamento eccessivo. Non appoggiare durante il passaggio! I pellet VITA PM 9 freddi vanno posizionati nel cilindro con il lato arrotondato (logo VITA inciso) verso il basso. In tal modo si evita la raschiatura dalla massa di rivestimento nel canale di alimentazione. Per controllo: il lato con la denominazione stampata è rivolta verso l'alto (v. fig.).



Inserimento del pellet VITA PM 9.



Posizionamento del pistone monouso con la marcatura nera rivolta verso l'alto. Il lato leggermente arrotondato sul bordo deve essere rivolto verso il basso.

Cottura raccomandata nel forno combinato di pressatura VITA VACUMAT® 6000 MP per cilindri da 100 g e 200 g

Tecnica di sovrapressatura



Spiegazione dei parametri di pressatura¹⁾:

Il forno è dotato di controllo della corsa di pressatura. Non appena il cilindro è completamente riempito, Il tempo di pressatura 1 prosegue automaticamente nel tempo di pressatura 2. Per questo motivo il tempo totale di pressatura può essere inferiore a 8 minuti.

Prees. °C	Temperatura di avvio
→	Tempo di preessiccazione in min., tempo di chiusura
A	Tempo di salita in min.
A	Gradiente di salita in °Celsius / min.
Temp. ca.°C	Temperatura finale
→	Tempo di mantenimento temperatura finale
VAC min.	Tempo mantenimento vuoto in min.

⚠ Importante:

Al termine del programma di pressatura togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente. Non raffreddarlo con acqua fredda.

¹⁾ Per i parametri di pressatura con cilindri da 450 g e apparecchiature di altro produttore v, pag 38.



Smuffolatura

Con l'ausilio di un 2. pistone determinare l'esatta posizione del lavoro pressato. Segnarla con una matita sulla superficie esterna del cilindro. I lavori pressati si trovano tra le due linee.

Con un disco separatore tagliare circolarmente in profondità la massa di rivestimento lungo le linee marcate. Con un coltello per cera spezzare il cilindro con cautela. Non usare un martello.



Sabbiare grossolanamente con perle di vetro, granulometria 50 μ m, e pressione di 4 bar. Quando è visibile il lavoro pressato ridurre la pressione di sabbiatura a 2 bar.

⚠ Importante:

In zona cervicale sabbiare con pressione ridotta e con angolatura bassa.



Lavoro dopo la sabbiatura



Separazione

Con un disco diamantato tagliente separare il lavoro pressato dal canale di alimentazione, esercitando pressione ridotta e tenendosi alla massima distanza possibile dal lavoro, affinché le fessure che si potrebbero generare durante la separazione, non si propaghino al lavoro pressato. In linea di massima evitare il surriscaldamento della ceramica, perchè può causare microfessure.



Finitura



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

⚠ Avvertenza:

Si raccomanda di eseguire separazione e finitura sotto raffreddamento ad acqua.

⚠ Importante:

Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate, occorre indossare una mascherina o adottare raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.







Caratterizzazione cromatica (tecnica di pittura)

Per la caratterizzazione cromatica e glasura di restauri in VITA PM 9 sono indicati i supercolori colori e la massa glasura VITA AKZENT Plus.

Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego.



In alternativa è possibile eseguire previamente una cottura di fissaggio dei colori.

Cottura di VITA AKZENT Plus GLAZE e VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY in VITA VACUMAT 6000 MP

	Prees. °C	→ min.	min.	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	°C	VAC min.
Cottura di fissaggio supercolori	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	_
Cottura finale	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	_

^{*} Il raffreddamento lento fino alla corrispondente temperatura è raccomandato per l'ultima cottura della ceramica. Nei forni VACUMAT la posizione del lift dovrebbe essere > 75%.



Individualizzazione cromatica (Tecnica cut-back)

I restauri in VITA PM 9 possono essere individualizzati con la ceramica a struttura microfine VITA VM 9.

Attenersi alle tabelle di cottura indicate per la tecnica di stratificazione VITA VM 9. Attenersi alle istruzioni di impiego Nr. 1190.



Cottura raccomandata per VITAVM 9 e VITA AKZENT Plus in VITA VACUMAT 6000 MP

	Prees. °C	→ min.	min.	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	°C	VAC min.
cottura dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600*	7.27
Cottura di fissaggio supercolori	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	_
Cottura finale	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600*	_
Cottura finale con polvere/spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	-
Cottura di correzione con CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500*	4.20

^{*} Il raffreddamento lento fino alla corrispondente temperatura è raccomandato per l'ultima cottura della ceramica. Nei forni VACUMAT la posizione del lift dovrebbe essere > 75%.



Ponte posteriore finito sul modello

Aspetti clinici

Prova

Per la prova prestare attenzione a non togliere il restauro con un strumento ricurvo o una sonda, bensì con filo interdentale o un pezzo di diga, per non danneggiarlo.

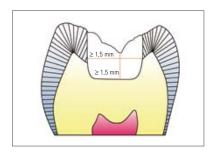
Fissaggio di restauri pressati su strutture in biossido di zirconio

Corone e ponti in biossido di zirconio sovrapressato (tecnica di pressatura su strutture) possono essere fissati con metodo adesivo con compositi o in modo convenzionale con cementi vetro-ionomeri, in quanto presentano una resistenza propria molto elevata. Consultare il prospetto "VITA Ceramica Integrale - Aspetti clinici" 1696.



Ponte (21-23) in biossido di zirconio sovrapressato con VITA PM 9, immediatamente dopo inserimento.

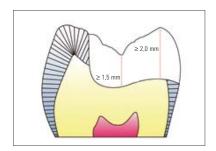
Fotografia clinica: Schmid Zahntechnik, Regensburg



Inlays

Spessore della ceramica

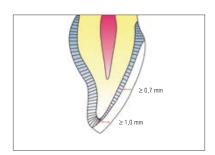
Fondo della fissura: min. 1,5 mm Zona dell'istmo: min. 1,5 mm



Onlays

Spessore della ceramica

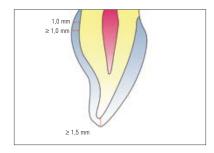
Fondo della fissura: min. 1,5 mm Zona delle cuspidi: min. 2,0 mm



Faccette

Spessore della ceramica

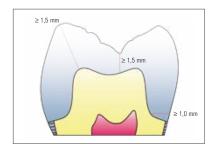
mediamente min. 0,7 mm Incisale: min. 1,0 mm



Corone frontali

Spessori della ceramica

Incisale: min. 1,5 mm
Circolare: min. 1,0 mm
Bordo coronale: 1,0 mm



Corone posteriori

Spessore della ceramica

Zona delle cuspidi: 1,5 - 2,0 mm
Fondo della fissura: min. 1,5 mm
Circolare: 1,0 - 1,5 mm
Bordo coronale: 1,0 mm

\triangle Avvertenza:

Avvertenza: per la preparazione di restauri in ceramica integrale consultare l'esauriente prospetto "Aspetti clinici in ceramica integrale" Nr. 1696.



Modellazione

Applicazione di un mantenitore di spazio

Le zone in sottosquadro vanno scaricate prima della modellazione. Per creare lo spazio necessario per il composito di fissaggio, applicare sul moncone 2–3 strati di un mantenitore di spazio facilmente asportabile, (corrispondente a ca. 30–50 $\mu m)$ fino ad una distanza di ca. 1 mm dal bordo della preparazione.



Isolare i monconi di gesso con un isolante gesso-cera in commercio. Per la modellazione usare esclusivamente cera completamente calcinabile per sistemi in ceramica integrale. La ceratura deve essere completamente anatomica.



Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione. Evitare spigoli vivi (ad es. fissure profonde o cuspidi taglienti), per evitare che in fase di pressatura la massa di rivestimento penetri nella ceramica.



E' possibile fresare i lavori da pressare da blocchetti in VITA CAD-Waxx adottando la tecnica CAD/CAM.

⚠ Importante:

Lo spessore minimo della modellazione in cera o in CAD-Waxx deve essere 0,7 mm, in caso contrario la pressatura potrebbe risultare incompleta.



Imperniatura dei canali di alimentazione

I modelli in cera o fresati in VITA CAD-Waxx vanno imperniati con fili in cera lunghi min. 3 mm e max. 8 mm, analogamente alla procedura per fusioni metalliche.

Restauri poco voluminosi, come ad es. inlays e faccette, possono essere imperniati con fili in cera \emptyset 3,0 mm.

Tutti gli altri restauri di maggior volume, come le corone, vanno imperniati con un filo in cera di almeno \emptyset 4,0 mm.



⚠ Importante:

Prima della messa in rivestimento occorre stabilire il peso della cera, compresi i canali di alimentazione, per determinare la quantità necessaria di pellet VITA PM 9 (max. 2 pz.).



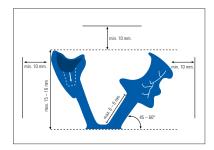
I punti di imperniatura tra canale di alimentazione, lavoro da pressare e base del cilindro devono essere arrotondati. Evitare assolutamente spigoli vivi e restringimenti. L'imperniatura non deve assottigliarsi verso il modello, bensì avere una "forma a trombetta".



Se si desiderano pressare più restauri prestare attenzione ad una disposizione simmetrica nel centro del cilindro.



Forma di dente anteriore in VITA CAD-Waxx imperniata.



Corretta imperniatura per la tecnica di pressatura senza struttura Cerare i lavori da pressare con un angolo di 45°-60° verso l'esterno rispetto all'anello del cilindro (distanza minima 10 mm).

Se si devono inserire più lavori da pressare in uno stesso cilindro prestare attenzione, che i loro bordi si trovino alla stessa altezza.



Gli anelli settoriali sul lato interno del cilindro consentono di ritrovare in modo rapido e mirato il lavoro pressato in fase di smuffolatura.



Messa in rivestimento

Attenersi ai parametri di lavorazione (rapporti di dosaggio e tempi di miscela) della massa di rivestimento VITA PM 9 a pag. 11 e segg.



Versare la massa di rivestimento nell'anello del cilindro in getto sottile e fino alla marcatura orizzontale.



Con il pollice spostare leggermente l'anello del cilindro verso il lato prima di applicarvi il calibro, in modo che l'aria possa evacuare meglio.



Tempo di presa 20 minuti dall'inizio della miscelazione. Rispettare tassativamente!



Il calibro per cilindro determina l'altezza della forma della massa di rivestimento, nonché la posizione diritta nel forno di pressatura. Rettificare la superficie di appoggio o rimuovere zone di disturbo con un coltello per gesso, perché altrimenti la posizione del cilindro nel forno non è perpendicolare, e può comportare problemi in fase di pressatura.

⚠ Importante:

Controllare che la posizione del cilindro sia verticale, perché in caso contrario si potrebbero avere difficoltà durante la pressatura.

Preriscaldo

Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldo. Il forno di preriscaldo può essere riempito solo per la metà della sua capacità.

⚠ Importante:

Attenersi alla temperatura di preriscaldo della massa di rivestimento VITA PM:

Temperatura di preriscaldo: 850°C

Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldo (850°C):

cilindro da 100 g: **min.** 50 minuti cilindro da 200 g: **min.** 75 minuti

Se si inseriscono tre o più cilindri da 100 o da 200 g nel forno di preriscaldo occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.

I pistoni monouso ed i pellet VITA PM 9 non vanno preriscaldati.

Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldo insieme ad altri oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici.

Non devono esservi residui di massa di rivestimento o impurità nei canali di alimentazione. All'occorrenza pulire con un getto d'aria.



Preparazione per la pressatura

⚠ Importante:

Trasferire rapidamente il cilindro dal forno di preriscaldo al forno di pressatura, per evitarne il raffreddamento eccessivo. Non appoggiare durante il passaggio! I pellet VITA PM 9 freddi vanno posizionati nel cilindro con il lato arrotondato (logo VITA inciso) verso il basso. In tal modo si evita la raschiatura dalla massa di rivestimento nel canale di alimentazione. Per controllo: il lato con la denominazione stampata è rivolta verso l'alto (v. fig.).



Inserimento del pellet VITA PM 9



Posizionamento del pistone monouso con la marcatura nera rivolta verso l'alto. Il lato leggermente arrotondato sul bordo deve essere rivolto verso il basso.

Cottura raccomandata nel forno combinato di pressatura VITA VACUMAT 6000 MP per cilindri da 100 g e 200 g

Tecnica di pressatura senza struttura



Spiegazione dei parametri di pressatura¹⁾:

Il forno è dotato di controllo della corsa di pressatura. Non appena il cilindro è completamente riempito, Il tempo di pressatura 1 prosegue automaticamente nel tempo di pressatura 2. Per questo motivo il tempo totale di pressatura può essere inferiore a 8 minuti.

Prees. °C	Temperatura di avvio
→	Tempo di preessiccazione in min., tempo di chiusura
1	Tempo di salita in min.
1	Gradiente di salita in °Celsius / min.
Temp. ca.°C	Temperatura finale
→	Tempo di mantenimento temperatura finale
VAC min.	Tempo mantenimento vuoto in min.

⚠ Importante:

Al termine del programma di pressatura togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente appoggiato su una griglia. Non raffreddarlo con acqua fredda.

¹⁾ Per i parametri di pressatura con cilindri da 450 g e apparecchiature di altro produttore v, pag 38.



Smuffolatura

Con l'ausilio di un 2. pistone determinare l'esatta posizione del lavoro pressato. Segnarla con una matita sulla superficie esterna del cilindro.

I lavori pressati si trovano tra le due linee.

Con un disco separatore tagliare circolarmente in profondità la massa di rivestimento lungo le linee marcate.

Con un coltello per cera spezzare il cilindro con cautela. Non usare un martello.



Sabbiare grossolanamente con perle di vetro, granulometria 50 $\mu\text{m},$ e pressione di 4 bar.

Quando è visibile il lavoro pressato ridurre la pressione di sabbiatura a 2 bar.

⚠ Importante:

In zona cervicale sabbiare con pressione ridotta e con angolatura bassa.



Restauri dopo la sabbiatura



Separazione

Con un disco diamantato tagliente separare il lavoro pressato dal canale di alimentazione, esercitando pressione ridotta e tenendosi alla massima distanza possibile dal lavoro, affinché le fessure che si potrebbero generare durante la separazione, non si propaghino al lavoro pressato. In linea di massima evitare il surriscaldamento della ceramica, perchè può causare microfessure.



⚠ Importante:

Si raccomanda di eseguire separazione e finitura sotto raffreddamento ad acqua.

Adattamento

Adattare il restauro con l'ausilio di rossetto, pasta di controllo o spray di occlusione.



Inlay adattato sul moncone.



Finitura

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

⚠ Avvertenza:

Si raccomanda di eseguire separazione e finitura sotto raffreddamento ad acqua.

⚠ Importante:

Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate, occorre indossare una mascherina o adottare raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.







Caratterizzazione cromatica (tecnica di pittura)

Per la caratterizzazione cromatica di restauri in VITA PM 9 senza struttura si usano i supercolori VITA AKZENT Plus. Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego.

⚠ Importante:

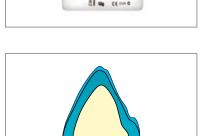
Per la cottura finale usare esclusivamente le masse glasura a basso punto di fusione GLAZE LT in polvere o in pasta.

Cotture raccomandate per VITA AKZENT Plus GLAZE LT in polvere e in pasta in VITA VACUMAT 6000 MP

	Prees. °C	→ min.	min.	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	°C	VAC min.
Cottura di fissaggio supercolori	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	_
Cottura finale con glasura in polvere	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	_
Cottura finale con glasura in pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	_

^{*} Il raffreddamento lento fino alla corrispondente temperatura è raccomandato per l'ultima cottura della ceramica. Nei forni VACUMAT la posizione del lift dovrebbe essere > 75%.





Individualizzazione (tecnica cut-back)

⚠ Importante:

Restauri in VITA PM 9 privi di struttura in biossido di zirconio, possono essere individualizzati esclusivamente con le masse VITA VM 9 ADD-ON a basso punto di fusione a 780°C, affinché non subiscano distorsioni durante la cottura. Per la glasura usare VITA AKZENT Plus GLAZE LT (Low Temperature) in polvere o pasta a 780°C.

Dato che restauri in VITA PM 9 senza struttura sono meno resistenti dei restauri con struttura in biossido di zirconio, possono essere ridotti al massimo di un terzo per la successiva individualizzazione con le masse VITA VM 9 ADD-ON. Evitare intagli profondi prima dell'individualizzazione.

VITA VM 9 ADD-ON

- masse a basso punto di fusione (800°C)
- specialmente per l'individualizzazione di restauri in VITA PM 9
- basate sulla ceramica di rivestimento a struttura microfine VITA VM 9
- 8 diversi colori

Denom.	Cod.	Colore
ADD1	B4229112	trasparente
ADD2	B4229212	smalto chiaro
ADD3	B4229312	smalto scuro
ADD4	B4229412	bianco trasparente
ADD5	B4229512	giallo traslucente
ADD6	B4229612	arancio traslucente
ADD7	B4229712	rosso traslucente
ADD8	B4229812	blu traslucente





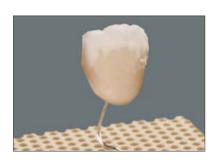
Corona frontale ridotta per l'individualizzazione con VITA VM 9 ADD-ON.



Individualizzazione con VITA VM 9 ADD-ON.



Corona frontale individualizzata prima della cottura.



Dato che i perni dei supporti di cottura neri possono aderire a restauri senza struttura, causando – a seconda della forma – fessure sul bordo incisale, si consiglia di preferire perni in platino.

⚠ Importante:

Non utilizzare le masse VITA VM 9 ADD-ON a basso punto di fusione insieme a VITA Firing Paste. Pericolo di decolorazioni!

Cotture raccomandate per VITA VM 9 ADD-ON/ VITA AKZENT Plus GLAZE LT

	Prees. °C	→ min.	min.	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	°C	VAC min.
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	500*	6.14
Cottura finale con glasura in polvere 1)	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	_
Cottura finale con glasura in pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	_

- Per un risultato ottimale della cottura finale, impastare VITA AKZENT plus GLAZE LT polvere con VITA AKZENT Plus FLUID in consistenza viscosa.
- * Per l'ultima cottura è raccomandato il raffreddamento lento fino alla temperatura indicata. Nei forni VACUMAT la posizione del lift dovrebbe essere > 75%.



Restauro individualizzato finito sul modello di lavoro

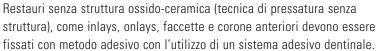


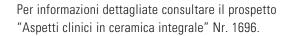
Per la realizzazione di restauri frontali altamente traslucenti in VITA PM 9 senza struttura, si raccomanda di realizzare un moncone artificiale nel colore del dente preparato.

In tal modo è possibile riprodurre il colore in modo più semplice e sicuro.



Fissaggio di restauri in VITA PM 9 senza struttura









Confezioni singole

VITA PM 9 Pellet

Confezioni da 5 pellet in 10 colori 0 M1P, 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M1P, 2 M2P, 2 M3P, 3 M1P, 3 M2P, 3 M3P disponibili nella variante 0 (Opaque) e T (Translucent). Nella variante HT (High Translucent) sono disponibili i seguenti dieci colori: 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP e ENDP.



VITA PM 9 Guide colori O, T e HT



VITA PM Pistoni monouso

Confezione da 50 pistoni monouso, diametro 12 mm per pellet da 2 g. Indicati per tutte le ceramiche pressabili. Rendono superflua la dispendiosa sabbiatura del pistone in ossido di alluminio e grazie alla loro specifica composizione evitano la formazione di microfessure nel cono di pressatura.



VITA PM Sistema per rivestimento, 200 g

Confezione comprendente anello, base e calibro per cilindro. Grazie alle chiare demarcazioni settoriali interne l'anello per cilindro in silicone consente un ritrovamento rapido e mirato del lavoro pressato, evitando sprechi di tempo e materiale di sabbiatura.



VITA PM Massa di rivestimento

Massa di rivestimento a base di legante fosfatico e priva di grafite per riscaldamento rapido (speed), speciale per la ceramica pressabile VITA PM 9. Contenuto: confezione da 56 buste da 100 g.



VITA PM liquido per miscelare per massa di rivestimento

Flacone da 900 ml. Liquido speciale per miscelare la massa di rivestimento VITA PM.

Non conservare a temperature inferiori a 5°C. Teme il gelo!



VITA AKZENT Plus

Nuovi colori di caratterizzazione fluorescenti, per lasura, marcatura e glasatura di tutti i tipi di materiali ceramici dentali, dalle ceramiche di stratificazione e pressatura, ai blocchetti in ceramica feldspatica fino ai restauri monolitici in biossido di zirconio e vetroceramica.

Disponibili in forma di polvere-liquido, paste pronte per l'uso o in variante spray.



VITA Firing Paste

Pasta refrattaria, pronta per l'uso per la realizzazione semplice e rapida di supporti di cottura individuali. La consistenza cremosa e morbida assicura una eccellente lavorabilità.

Inlays, onlays, faccette e corone possono essere fissati senza problemi sui perni di platino o direttamente sui supporti di cottura o il cotone refrattario. Dopo la cottura il materiale si elimina agevolmente.

Non sabbiare!

Non utilizzare insieme alle masse a basso punto di fusione VITA VM 9 ADD-ON. Pericolo di decolorazioni!



VITA Karat - Set pasta diamantata per lucidare

Assortimento per la lucidatura a specchio di restauri ceramici, contenente 5 g di pasta diamantata, 20 feltrini diamantati Ø 12 mm, 1 mandrino nichelato.



Ceramica di rivestimento estetico VITA VM 9

Speciale ceramica feldspatica a struttura microfine specifica per strutture in biossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio con CET di ca. 10,5 (come ad es. VITA YZ T) e per l'individualizzazione di restauri in VITA PM 9 e VITABLOCS.

VITA VM9 ADD-ON

Masse a basso punto di fusione in 8 differenti colori, basati sulla ceramica a struttura microfine VITA VM 9. Si usano specialmente per l'individualizzazione di restauri senza struttura in VITA PM 9.

Sovrapressatura e pressatura senza struttura in VITA VACUMAT 6000 MP per cilindri da 100 g e 200 g

Prees.	→ min.	min.	°C/min.	Temp. ca.°C	→ min.	Tempo di pres. 1 min.	Pressione di pres. bar	Tempo di pres. 2 min.	Pressione di pres. bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	15.00	5.00	3.0	3.00	3.0	29.00

Sovrapressatura e pressatura senza struttura in VITA VACUMAT 6000 MP per cilindri da 450 g*

Prees.	→ min.	min.	°C/min.	Temp. ca.°C	→ min.	Tempo di pres. 1 min.	Pressione di pres. bar	Tempo di pres. 2 min.	Pressione di pres. bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	40.00	5.00	5.0	10.00	5.0	61.00

Parametri di pressatura per sovrapressatura e pressatura senza struttura in forni di altri produttori

VARIO PRESS 300 (Zubler)*

Prees. °C	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	Tempo di pres. min.	Pressione di pressatura	
700	60	1000	20.00	6.00	bassa	

Programat EP 600 (Ivoclar)*

Prees. °C	→ min.			ca. Temp. °C	→ min.	Pressione di pressatura	Velocità interruzione
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	meccanica	300 µm/min

Cergo press (DeguDent)*

Prees. °C	→ min.	min.	°C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	Pressione di pres. bar	Tempo di pres. min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

^{*} Questi dati devono essere considerati solo indicativi dall'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare i parametri di pressatura (temperatura, pressione). Per il procedimento di pressatura non sono decisivi i parametri indicati dal forno, bensì l'aspetto e la struttura superficiale del restauro da pressare dopo la pressatura.

Questi dati si basano esclusivamente su prove a campione. VITA non ha alcuna influenza su variazioni dei prodotti.

Altri fattori importanti sono volume, forma e quantitativo dei lavori da pressare. Se in condizioni ottimali il lavoro da pressare non corrispondesse alle aspettative, generalmente è opportuno un adattamento del tempo di pressatura di compensazione (tempo di pressatura 2) e/o del tempo di mantenimento.

VARIO PRESS® è un marchio registrato della Zubler GmbH, D-89091 Ulm.

Cergo® press è un marchio registrato della DeguDent GmbH, D-63457 Hanau.

Programat® EP 600 è un marchio registrato della Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

I seguenti prodotti devono essere contrassegnati:

VITA Firing Paste

Pericolo

Può provocare il cancro per inalazione. Prima dell'uso leggere tutte le indicazioni di sicurezza. Indossare guanti / indumenti / occhiali / mascherina di protezione. Conservare sotto chiave.



Informazioni più dettagliate sono riportate nella scheda di sicurezza!

Dispositivi di protezione individuale

Durante il lavoro indossare occhiali / mascherina, guanti e indumenti di protezione.

Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate indossare una mascherina o prevedere raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.









Le relative schede di sicurezza possono essere scaricate da www.vita-zahnfabrik.com/sds.



Avvertenze generali sull'uso

Avvertenza:

- Al ricevimento verificare che l'imballaggio e il materiale siano perfettamente integri.
- La confezione deve essere sigillata.
- Sulla confezione devono essere riportati il nome del produttore VITA Zahnfabrik e la marcatura CE.

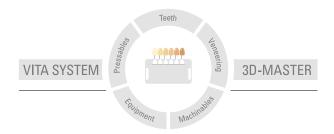
Attenzione:

- Conservare i pellet VITA PM 9 nella confezione originale e in luogo asciutto.
- I materiali non devono essere contaminati con sostanze estranee (ad es. durante il processo di pressatura).
- Leggere attentamente le istruzioni di impiego, prima di prelevare i pellet dalla confezione. Contengono informazioni importanti sulla lavorazione, che servono per la sicurezza vostra e del vostro paziente.
- In caso di mancata osservanza di tutti i punti di queste istruzioni di impiego, i pellet VITA PM 9 non possono essere usati per la realizzazione di riabilitazioni dentali.
- Informazioni relative ai rischi generali dei trattamenti dentali. Questi rischi non si riferiscono in particolare ai prodotti VITA e al loro impiego, sono indirizzati in generale a tutti gli utilizzatori:
 - Trattamenti e restauri odontoiatrici comportano il rischio generale di danni iatrogeni dei tessuti duri del dente, della polpa e/o del tessuti molli orali. L'uso di sistemi di fissaggio e la riabilitazione con restauri dentali comportano il rischio generale di ipersensibilità postoperatoria.
 - In caso di mancata osservanza delle istruzioni di impiego dei prodotti usati non è possibile garantire le proprietà degli stessi;
 ne può conseguire insuccesso del prodotto con danni irreversibili dei tessuti duri dei denti, della polpa e/o dei tessuti molli orali.
 - o In caso di restauro dentale, il successo dell'intervento dipende sempre dalla qualità del supporto assicurato dalla struttura dentale sottostante.
 - o La realizzazione di un restauro sempre liscio, solido e stabile esige la scrupolosa osservanza di determinati principi.
 - Una zona marginale difettosa dà luogo alla formazione di placca, che a sua volta causa infiammazioni gengivali e
 microfessure: Ne possono conseguire carie secondarie, sensibilità, recessione gengivale, distacco del cemento nonché
 cedimento o decolorazione del restauro.
 - o I nostri prodotti devono essere utilizzati secondo le istruzioni d'uso vigenti.
 - o Un utilizzo errato può causare danni.
 - o Prima dell'uso, l'utilizzatore è altresì tenuto a verificare se il prodotto è idoneo all'indicazione per cui verrà impiegato.
 - Non possiamo assumerci alcuna responsabilità nel caso in cui il prodotto venga utilizzato assieme a materiali e accessori di altri produttori, non compatibili con il nostro prodotto o a tal fine non approvati.
 - Eventuali eventi avversi gravi connessi all'utilizzo del prodotto vanno segnalati a VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG e alle autorità competenti dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente risiede.

Spiegazione dei simboli

Dispositivo medico	MD	Produttore	
Solo per personale specializzato	Rx only	Data di produzione	<u>~</u>
Attenersi alle istruzioni d'uso	Ţ i	Utilizzabile fino a	
Limitazione temperatura	1	Codice	REF
Conservare in luogo asciutto	Ť	Numero di lotto (Charge)	LOT
Non riutilizzare	②		

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



Avvertenza: I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verifichino 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 e ne consegue un danno. La VITA Modulbox non è necessariamente parte integrante del prodotto. Data di questa informazione per l'uso: 09.20

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

VITA Zahnfabrik è certificata e i seguenti prodotti sono marcati $\mathbf{C} \in 0124$:

VITAVM®9 · VITAPM®9 · VITA YZ® T · VITA YZ® HT · VITA AKZENT® Plus

