

VITAVM[®]LC flow

Gebrauchsanweisung/Vollversion



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

Stand 2022-10

VITA – perfect match.

VITA

Lichthärtendes Mikropartikel-Komposit
zur extraoralen Anwendung bei festsitzenden
und herausnehmbaren Restaurationen.

Material und Anwendungsbereich	3
Allgemeine Hinweise/Präparationshinweise	4
Gerüstgestaltung und -vorbereitung	5
Gerüstkonditionierung/Haftverbund PRE OPAQUE Verarbeitung	6
OPAQUE PASTE Verarbeitung	7
OPAQUE Pulver Verarbeitung	8
BASIC-Schichtung	9
Ausarbeitung, Politur, Reinigung, Formkorrektur	11
Individuelle Schichtung	13
Individualisierung/Verblendung von VITA ENAMIC [®]	15
Überschichten von VITA CAD-Temp [®]	18
Inlay/Veneer	20
Metallfreie Restaurationen	21
Verblendung von Zirkondioxidgerüsten, sowie Gerüsten aus PEEK	22
Individualisierung von VITA Kunststoffzähnen/ Reproduktion von Gingiva	23
Wissenswertes zur Lichthärtung	24
Polymerisationshinweise	25
Zuordnungstabellen	26
Einsatzbereiche der Massen	27
Flüssigkeiten und Zubehör	30
Zusammensetzungen	31
Technische Daten/Information	32
Hinweise und Pflegeanleitung	34



Die VITA VM LC Produktfamilie umfasst systematisch aufeinander abgestimmte Komponenten zur extraoralen Anwendung bei festsitzenden und herausnehmbaren Restaurationen. VITA VM LC flow ist die fließfähige Komponente der Produktfamilie.

Bei der Verblendung von Gerüsten werden VITA VM LC flow Massen auf VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE aufgetragen.

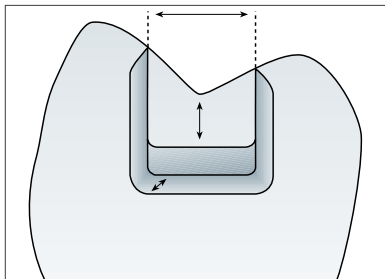
VITA VM LC flow

Die fließfähigen flow Massen lassen sich mit einem Pinsel, einem Instrument oder direkt aus der Spritze auftragen. Dank ihrer thixotropen Konsistenz sind sie standfest und beim Modellieren fließfähig.

Erläuterungen zu den Einsatzbereichen der einzelnen Massen ab Seite 27, Zusammensetzungen siehe Seite 31.

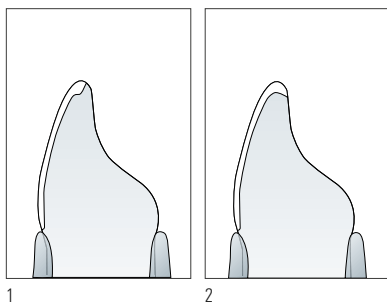
Allgemeine Hinweise

- VITA VM LC flow ist ein lichthärtendes Mikropartikel-Komposit des Typ 2, Klasse 2 nach DIN EN ISO 10477.
- Die lichthärtenden VITA VM LC/VITA VM LC flow Materialien während der Verarbeitung keinem starken künstlichen oder keinem starken natürlichen Licht aussetzen, damit keine ungewollte Polymerisation stattfindet.
- Kontakt mit Wasser und Feuchtigkeit ist während der Schichtung unbedingt zu vermeiden. Erst nach der Endpolymerisation darf die Verblendoberfläche mit Wasser gereinigt werden.
- VITA VM LC flow Massen nicht mit anderen Kompositen mischen. Dies kann zu verminderter Qualität führen.
- Nach Entnahme der Masse die Verschlusskappe wieder fest auf die Spritze setzen und bei der Drehkolbenspritze den Kolben mindestens eine ganze Umdrehung zurückdrehen.
- Das MODELLING LIQUID darf bei der Schichtung nur zur leichten Benetzung der Instrumente und Pinsel verwendet werden. Sehr sparsam verwenden! Das Liquid darf nicht dazu verwendet werden, die Massen zu verdünnen. Weitere Anwendungsbereiche siehe Seite 31.
- VITA VM LC flow ausschließlich für die auf Seite 3 angegebenen Indikationen und Anwendungsbereiche einsetzen.
- VITA VM LC/VITA VM LC flow Produkte nur bis zu dem auf der Verpackung angegebenen Verfallsdatum benutzen.
- Hinweise zur Sicherheit, zu Schutzmaßnahmen, zu den Lagerbedingungen und zur Reinigung siehe ab Seite 33.



Präparationshinweise Inlay

- kastenförmige Präparation ohne Federränder
- die Kavitätenränder müssen im gesamten Verlauf im anätzbaren Schmelz liegen und sich außerhalb der Artikulationskontakte befinden
- Mindesttiefe im Fissurengrund: 1,5 mm
- Isthmus Mindestbreite: 2 mm
- Mindestbreite der Approximalstufe: 1,5 mm
- die gesamte Präparationsgestaltung erfolgt in Anlehnung an die Keramik



Präparationshinweise Veneer

- labiale, anatomische Reduktion der Zahnhartsubstanz um 0,7 – 1,0 mm
- supragingivale Präparation
- zervikal leicht abgerundete Schulter, parallel zum Gingivasaum
- proximale Ränder im Sinne einer Hohlkehle, sattelförmige Umfassung
- proximale, natürliche Kontaktpunkte erhalten
- hohlkehlförmige Umfassung der Schneide (1) oder inzisale Reduktion mit abgerundeter Kante (2), inzisale Mindeststärke des Veneers: 1 mm



Retentionen steigern die Haftfestigkeit und sind generell für alle Legierungsarten empfehlenswert. Für hochgoldhaltige Legierungen sind sie zwingend notwendig. Die Retentionen werden bei geringem Platzangebot aus ästhetischen Gründen lokal platziert. Bei ausreichendem Platzangebot ist eine vollflächige Verteilung empfehlenswert. Generell sind die Angaben der jeweiligen Verbundsystem-Hersteller einzuhalten. Bei der Verblendung von Galvano-Sekundärteilen sind an den Tertiär- bzw. Suprakonstruktionen Mikro-Retentionen oder untersichgehende Zonen anzubringen.



Das Gerüst wird mit kreuzverzahnten Fräsen gemäß Legierungsherstellerangaben vorbereitet. Nicht zu verblendende Flächen – insbesondere Kauflächen – werden gummiert und poliert.



Die gesamten zu verblendenden Flächen werden – je nach Legierungstyp – mit 110–250 µm Aluminiumoxid (Einwegstrahlmittel) bei 2,5–3,5 bar Druck gründlich abgestrahlt. Generell sind die Angaben der Legierungshersteller zu beachten.



Nach dem Abstrahlen wird das Metallgerüst gereinigt. Die Reinigung erfolgt ausschließlich mit abgeschiedener Druckluft (Wasserabscheider) oder mittels sauberem Pinsel.

Nach der Reinigung erfolgt der Auftrag eines der empfohlenen Verbundsysteme, siehe Seite 6. Die Vorgehensweise erfolgt gemäß der aktuellen Gebrauchsanweisung des jeweiligen Herstellers. Danach erfolgt direkt der Auftrag von PRE OPAQUE oder OPAQUE/OPAQUE PASTE.



Kontakt mit Wasser und Feuchtigkeit ist unbedingt zu vermeiden!

Bei Hautkontakt mit der Oberfläche ist erneut abzustrahlen.

Zum Erreichen eines zuverlässigen Haftverbundes zwischen Metall und Komposit sind folgende Verbundsysteme von uns geprüft und freigegeben.

- GC METAL PRIMER Z, GC METALPRIMER II
- Kuraray Alloy Primer (empfohlene Vorgehensweise s.u.)
- Kulzer Signum Metal Bond I + II
- Shofu M.L. Primer
- Shofu MZ Primer Plus (Verwendung nur in Verbindung mit VITA VM LC PRE OPAQUE)
- 3M Espe Rocatec mit Espe Sil

Die Vorgehensweise erfolgt gemäß der aktuellen Gebrauchsanweisung des jeweiligen Herstellers. VITA VM LC flow lässt sich mit Haftverbundsystemen verarbeiten, die das Gerüstmaterial für den anschließenden Auftrag eines lichthärtenden Opakers auf Methacrylatbasis konditionieren.

Vor dem Einsatz des Haftverbundsystems eines anderen Herstellers ist in jedem Fall dessen Eignung für die Verarbeitung mit VITA VM LC flow zu prüfen. Dies gilt auch für die oben aufgeführten Haftverbundsysteme. Für etwaige Schäden, die aus einer mangelnden Eignung von Haftverbundsystemen anderer Hersteller für die Verarbeitung mit VITA VM LC flow, sowie aus etwaigen Produktveränderungen oder Qualitätsmängeln des verwendeten Haftverbundsystems eines anderen Herstellers entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Gleiches gilt für Schäden aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung sowie etwaiger unsachgemäßer oder fehlerhafter Gebrauchsanweisungen für Haftverbundsysteme anderer Hersteller.

Empfohlene Vorgehensweise bei Verwendung des Alloy Primer, Kuraray

Metallgerüst wie beschrieben mit Aluminiumoxid sandstrahlen. Anschließend Reinigung des Gerüsts mit abgeschiedener Druckluft oder mit einem sauberem Pinsel. **Hautkontakt und Kontakt mit Feuchtigkeit (z. B. Dampf) sind auszuschließen.** Spuren von Hautfett oder Feuchtigkeit können die Verbundfestigkeit negativ beeinflussen. Auftragen des Alloy Primers mit einem Schwämmchen oder Pinsel und **mind. 1 Min. trocknen lassen.** Die Angaben der aktuellen Gebrauchsanweisung des Herstellers sind zu beachten. Danach erfolgt direkt der Auftrag von VITA VM LC PRE OPAQUE oder OPAQUE PASTE/OPAQUE.

VITA VM LC PRE OPAQUE – Verarbeitung



PRE OPAQUE ist eine fließfähige Zusatzkomponente, die die Zuverlässigkeit des Verbundes bei Metallgerüsten mit und ohne Retentionen erhöht. Durch seine Lichtdurchlässigkeit härtet er sogar in Schattenzonen mit wenig Licht aus. Daher ist die Verwendung des PRE OPAQUE bei Retentionen besonders empfehlenswert. Ein weiterer Vorteil ist, dass er eine gleichmäßige Opakerschicht ermöglicht. **PRE OPAQUE wird direkt nach dem Auftrag des Verbundsystems und der anschließenden erforderlichen Einwirkzeit appliziert.**



PRE OPAQUE wird mit einem Einmalpinsel auf das Gerüst aufgetragen. **Tipp:** Randbereiche freilassen, um eine Schattenbildung zu vermeiden. Eine dünne Schicht genügt um untersichgehende Bereiche gezielt aufzufüllen. Anschließend polymerisieren.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!

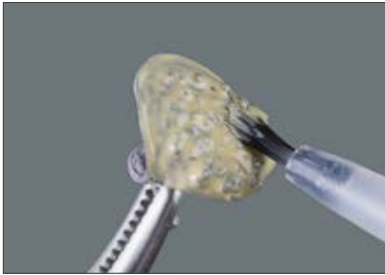
⚠ Hinweise: Für einen zuverlässigen Haftverbund zwischen PRE OPAQUE und Opaker die entstandene Dispersionsschicht nicht entfernen. **Hautkontakt und Feuchtigkeit vermeiden.**

Unmittelbar nach der Polymerisation des PRE OPAQUE muss wahlweise OPAQUE oder OPAQUE PASTE aufgetragen werden. Beide Opaker weisen nach der Polymerisation eine geringe Schichtstärke von jeweils ca. 0,2 mm auf.



⚠ Hinweis: Die Spritze des lichtempfindlichen OPAQUE PASTE nach der Entnahme mindestens eine Umdrehung zurückdrehen und sofort wieder verschließen.

Die Konsistenz des OPAQUE PASTE ist passend eingestellt. OPAQUE LIQUID ist ausschließlich für die Verwendung mit OPAQUE Pulver geeignet und darf nicht zusammen mit OPAQUE PASTE verwendet werden.



Der Pastenopaker wird in dünnen Schichten mit einem Einmalpinsel auf das Gerüst aufgetragen und nach jeder Schicht polymerisiert. Die erste Schicht wird nicht deckend – ähnlich einem Washopaker bei der Keramik – aufgetragen.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!

⚠ Hinweis bei OPAQUE PASTE Auftrag ohne PRE OPAQUE:

Eventuell durch Polymerisation heiß gewordenen Gerüst abkühlen lassen. OPAQUE PASTE kann sich verflüssigen und von den Retentionen abziehen.



Es werden so viele dünne Schichten Pastenopaker aufgetragen (mind. 2), bis das Metall vollständig abgedeckt ist. Aufgrund seiner visko-elastischen Konsistenz hat OPAQUE PASTE eine hohe Standfestigkeit an Kanten und Retentionen. Zwischen den Polymerisationsschritten muss der OPAQUE PASTE auf der Anmischplatte vor Lichteinfluss geschützt werden.

Zur farblichen Individualisierung können die Pastenopaker untereinander gemischt werden. Alternativ können PAINT Massen auf polymerisierten OPAQUE PASTE appliziert werden oder eingemischt werden.



Werden die PAINT Massen pur auf OPAQUE PASTE appliziert, so sind sie mit einer Handlampe zu fixieren. Anschließend OPAQUE PASTE Polymerisation 2x durchführen.

Fertiges Gerüst mit VITA VM LC OPAQUE PASTE.

Um einen zuverlässigen Haftverbund zwischen Pastenopaker und Dentin zu erzielen, sollte unmittelbar nach der Polymerisation des Opakers weitergearbeitet werden. Sonst sollte das Gerüst vor Staub und Feuchtigkeit geschützt werden.

⚠ Hinweis: Der ausgehärtete VITA VM LC OPAQUE PASTE muss eine glänzende Oberfläche mit leichter Dispersionsschicht aufweisen. Verschmutzung durch Staub und Kontakt mit Feuchtigkeit müssen vermieden werden.

Bei konkav gestalteten Zwischengliedern bei Brückengerüsten wird empfohlen, diese zunächst mit BASE DENTINE auf das Niveau der nebenstehenden Kronengerüste zu bringen und anschließend das Material mit einer Endpolymerisation zu härten. Wird während der Schichtung eine Schichtstärke von 2 mm erreicht, ist eine Endpolymerisation durchzuführen und danach weiter zu schichten. Danach wird der Pastenopaker in 2-3 dünnen Schichten aufgetragen und polymerisiert.



Zuerst wird das Liquid in die Mulde einer schwarzen Keramikmischplatte dosiert. Dann wird das Pulver zugegeben und mit einem Kunststoffspatel für ca. 30 Sek. zu einer homogenen, dünnflüssigen Mischung angerührt. Mischungsverhältnis: 5 Tropfen Liquid mit 1 gestrichenen Messlöffel Pulver (ergibt ca. 4 Einheiten). Von der Benutzung eines Metallspatels ist abzuraten, da er Farbveränderungen hervorrufen kann.



⚠ Hinweis: Die Flasche des lichtempfindlichen Liquids nach Entnahme sofort wieder verschließen. OPAQUE LIQUID ist ausschließlich für die Verwendung mit OPAQUE Pulver geeignet und darf nicht zusammen mit OPAQUE PASTE verwendet werden.

Um Verunreinigungen und ein vorzeitiges Polymerisieren des Opakers zu vermeiden wird die Verwendung einer schwarzen Anmischplatte mit Deckel empfohlen.



Vor dem Auftrag des Opakers wird empfohlen den Pinsel zunächst mit OPAQUE LIQUID zu benetzen. Um eine vollständige Polymerisation zu erreichen, wird der Opaker in dünnen Schichten auf das Gerüst aufgetragen und nach jeder Schicht polymerisiert. Es werden so viele dünne Schichten Opaker aufgetragen (mind. 2), bis das Metall vollständig abgedeckt ist. Zwischen den Polymerisationsschritten muss der angemischte Opaker dunkel abgedeckt werden.

⚠ Hinweis: Die Opakerschicht muss vor dem Polymerisieren eine nass-glänzende Oberfläche aufweisen!

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Fertiges Gerüst mit VITA VM LC OPAQUE.

Um einen zuverlässigen Haftverbund zwischen Opaker und Dentin zu erzielen, sollte unmittelbar nach der Opakerpolymerisation weitergearbeitet werden, sonst sollte das Gerüst vor Staub und Feuchtigkeit geschützt werden.

⚠ Hinweis: Der ausgehärtete Pulveropaker VITA VM LC OPAQUE muss eine trockene und seidenmatte Oberfläche aufweisen. Verschmutzung durch Staub und Kontakt mit Feuchtigkeit müssen vermieden werden.

Bei konkav gestalteten Zwischengliedern bei Brückengerüsten wird empfohlen, diese zunächst mit BASE DENTINE auf das Niveau der nebenstehenden Kronengerüste zu bringen und anschließend das Material mit einer Endpolymerisation zu härten. Wird während der Schichtung eine Schichtstärke von 2 mm erreicht, ist eine Endpolymerisation durchzuführen und danach weiter zu schichten. Danach wird der Opaker in 2–3 dünnen Schichten aufgetragen und polymerisiert.

VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE

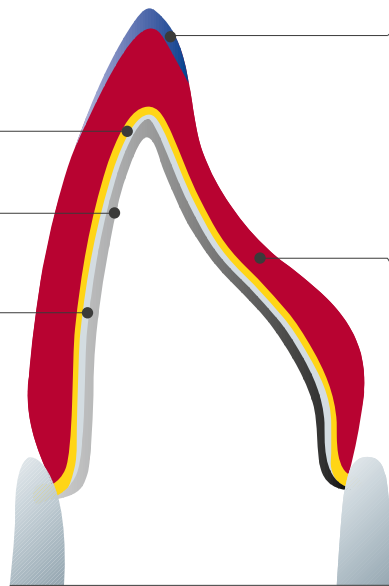


VITA VM LC flow ENAMEL



mit Verbundsystem
vorbereitetes Metallgerüst

VITA VM LC PRE OPAQUE



VITA VM LC flow BASE DENTINE

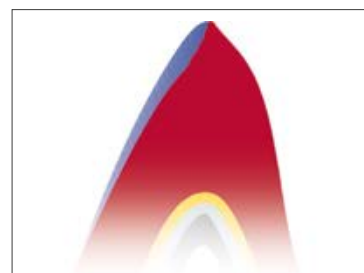


Die VITA VM LC flow BASIC-Schichtung setzt sich nach dem Auftrag von VITA VM LC PRE OPAQUE, OPAQUE/OPAQUE PASTE aus VITA VM LC flow BASE DENTINE und flow ENAMEL zusammen.

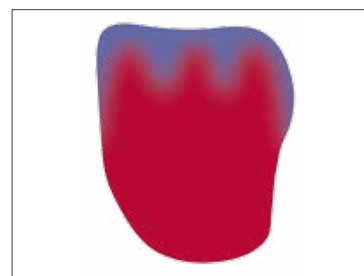
Die farbtragenden flow BASE DENTINE-Massen bilden die ideale Voraussetzung zur Gestaltung farblich intensiver Verblendungen. Insbesondere zur Farbproduktion bei dünnen Wandstärken bietet diese Zwei-Schicht-Variante einen sicheren Lösungsweg.

Der Anwender kann mit nur zwei Schichten eine natürlich wirkende Restauration mit lebendiger Ausstrahlung erzielen.

Für eine optimale Farbproduktion sollte die Mindestschichtstärke der Verblendung inkl. Opaker 0,8 mm nicht unterschreiten.



Alternative Schichtung im Schneidebereich, empfehlenswert zur Angleichung der VITA VM LC Verblendung an VITA Kunststoffzähne



Basic-Schichtung Labialansicht

⚠ Hinweise: Für eine Farbintensivierung des Zervikalbereichs oder der Grundfarbe, sowie für eine Schichtung mit geringem Platzangebot ist die Verwendung von flow CHROMA PLUS Massen empfehlenswert.



Mit VITA VM LC OPAQUE PASTE oder OPAQUE vorbereitetes Gerüst zum Verblenden.

Zur Schichtung auf dem Modell den Gips mit VITA VM LC SEPARATOR isolieren.

VITA VM LC SEPARATOR auf das staubfreie und trockene Gipsmodell mit einem Einmalpinsel auftragen, so dass die Oberfläche glänzt. 5 Minuten trocknen lassen.



Bei sehr geringem Platzangebot oder chromatischen Zahnfarben wird die Verwendung der flow CHROMA PLUS Massen empfohlen. Der Auftrag erfolgt zervikal oder vollflächig.

Zuordnungstabellen siehe Seite 26.
Anschließend durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Schichtung mit flow BASE DENTINE in verkleinerter Zahnform. Bei Bedarf alle verblendeten Flächen durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Bereits in diesem Stadium sollten Okklusion, Laterotrusion und Protrusion im Artikulator überprüft werden.

Alternativ:

Vollanatomisch schichten, Zwischenpolymerisation durchführen und anschließend Cut Back mit einer feinverzahnten Hartmetallfräse.

Danach die Verblendfläche reinigen (Pinsel/Druckluft) und mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzen.



Ergänzung der Zahnform mit flow ENAMEL und/oder flow EFFECT ENAMEL.

Zuordnungstabellen siehe Seite 26.

Anschließend durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation.

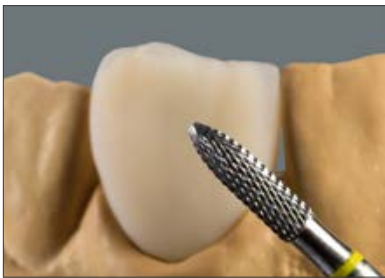
Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument (nicht mit einem Pinsel) auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen.

Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.

⚠ Hinweise zur Polymerisation: Zur Fixierung der Massen während der Schichtung können Vorpolymerisationslampen verwendet werden. Wird während der Schichtung eine Schichtstärke von 2 mm erreicht, ist eine Endpolymerisation ohne die Verwendung von VITA VM LC GEL durchzuführen. Danach sollte direkt weitergeschichtet werden.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Das Ausarbeiten erfolgt mit feinverzahnten Hartmetallfräsen (maximale Drehzahl für Komposit den Herstellerangaben entnehmen).



Vorpolitur mit einem geeigneten Silikonpolierer z. B. aus VITA ENAMIC Polishing Set technical ...



... und einem Ziegenhaarbürstchen.



Hochglanzpolitur mit einem Poliermittel für Verblendkomposite und einem Woll-/Leterschwabbel oder einem Filzrad.

Übermäßige Wärmeentwicklung ist zu vermeiden (maximale Drehzahl der Polierenden Herstellerangaben entnehmen).



Die fertiggestellte Verblendung.

Reinigung

Empfehlenswert ist die Reinigung unter fließendem Wasser mit wenig Spülmittel und einer weichen oder mittelharten Zahnbürste.

Bei Reinigung im Ultraschallgerät ist folgendes zu beachten:

Verweildauer im Ultraschallgerät: ca. 1 Min.

Anteil alkalische Reinigungslösung: Max. 10%.

⚠ Hinweise:

Zu langes Verweilen der Arbeit im Ultraschallgerät kann die Qualität des Materials beeinträchtigen.

Abdampfen stellt eine extreme Hitze- und Druckbelastung dar und ist daher generell zu vermeiden.



Formkorrekturen

- Beschleifen/Formreduzierung während der Schichtung nach Zwischen- oder Endpolymerisation oder
- Materialergänzung nach der Politur oder
- Materialergänzung nach der Polymerisation mit VITA VM LC GEL

Mit einer feinverzahnten Hartmetallfräse die Oberfläche anrauen und ggf. die Form reduzieren. Dann mit abgeschiedener Druckluft (Wasserabscheider) oder mittels sauberem Pinsel gründlich vom Schleifstaub säubern.

Die vollständig trockene Oberfläche mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzen und VITA VM LC flow Massen ergänzen. Wie beschrieben polymerisieren und fertigstellen.





Beispiel einer individuellen Schichtung in der VITA SYSTEM 3D-MASTER Farbe 2M2.

Zur Schichtung auf dem Modell den Gips mit VITA VM LC SEPARATOR isolieren. VITA VM LC SEPARATOR auf das staubfreie und trockene Gipsmodell mit einem Einmalpinsel auftragen, so dass die Oberfläche glänzt. 5 Minuten trocknen lassen.

Auftrag von flow CHROMA PLUS CP2:

- Zervikal
- Mesiale/distale Leisten

Durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Schichtung von flow CHROMA PLUS:



CP1 - Mamelons mesial/distal , sowie zentral (Bild links)

CP3 - Mamelon zentral (Bild rechts)

CP2 - zervikal, sowie Bereiche neben CP3 (Bild rechts)

Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Schichtung mit flow BASE DENTINE 2M2 in verkleinerter Zahnform.

Hierzu das flow BASE DENTINE in größeren Portionen auftragen.

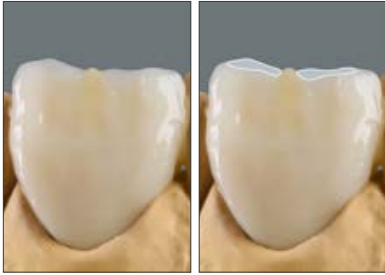
Bei Bedarf alle verblendeten Flächen durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Alternativ flow BASE DENTINE vullanatomisch schichten, Zwischenpolymerisation durchführen und anschließend Cut Back mit einer feinverzahnten Hartmetallfräse. Danach die Verblendfläche reinigen (Pinsel/Druckluft) und mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzen.



Auftrag flow ENAMEL ENL distal, mesial im Inzisalkantenbereich, sowie zentral im oberen Drittel der Verblendfläche.

Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Schichtung von flow EFFECT ENAMEL EE9 im inzisalen Bereich.

Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Schichtung von flow EFFECT ENAMEL

EE1 – inzisal

EE5 – zentraler oberer Bereich

und EE6 – zentraler unterer Bereich

Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Vervollständigung der Zahnform mit flow WINDOW.

Anschließend alle verblendeten Flächen durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation.



Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument (nicht mit einem Pinsel) auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen.

Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.

Ausarbeitung, Politur, Reinigung und Formkorrekturen siehe Seite 11.

⚠ Hinweise zur Polymerisation: Zur Fixierung der Massen während der Schichtung können Vorpolymerisationslampen verwendet werden. Wird während der Schichtung eine Schichtstärke von 2 mm erreicht, ist eine Endpolymerisation ohne die Verwendung von VITA VM LC GEL durchzuführen. Danach sollte direkt weitergeschichtet werden.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Die fertiggestellte individuelle Verblendung.

Um eine höhere Ästhetik zu erzielen können VITA ENAMIC Restaurationen, insbesondere im Transpa-Bereich von Frontzahnversorgungen oder im vestibulären Bereich von Seitenzahnversorgungen, mit VITA VM LC flow Massen farblich individualisiert werden. Bereits bei dünnen Schichten von VITA VM LC flow sind ästhetisch ansprechende Ergebnisse zu erreichen. Das Cut Back als Vorbereitung für die Individualisierung oder Verblendung ist mittels CAD Software oder manuell durchführbar. Hierbei sind die für VITA ENAMIC geltenden Mindestschichtstärken einzuhalten:

Frontzahnkronen

Inzisal: mind. 1,5 mm
Zirkulär: mind. 0,8 mm

Seitenzahnkronen

Okklusal: mind. 1,0 mm
Zirkulär: mind. 0,8 mm

Konditionierung der Oberfläche

- Die Oberfläche der zu individualisierenden VITA ENAMIC Restauration muss rau und fettfrei sein, um einen einwandfreien Verbund zum Komposit zu erzielen.
- Es dürfen keine Reste der Schleif- und Schmierflüssigkeit (wie z. B. Dentatec) auf der Oberfläche anhaften. Diese mit Ethanol oder im Ultraschallbad entfernen und die Restauration trocknen.
- Die Oberflächenrauigkeit unmittelbar nach dem CAM-Prozess mit Diamantschleifer ist für die Individualisierung ausreichend.

Falls die Oberfläche nachbearbeitet wurde, kann die dadurch evtl. reduzierte Rauigkeit durch eine der drei folgenden alternativen Methoden wieder erhöht werden:



1. Aufrauen mit Diamantschleifer oder
2. Abstrahlen mit Al_2O_3 , max. 50 μm und einem Strahldruck von max. 1 bar oder
3. Ausschließlich extraoral (!): Ätzen mit 5%igem Flusssäure-Gel wie z. B. mit VITA ADIVA CERA-ETCH wie folgt:

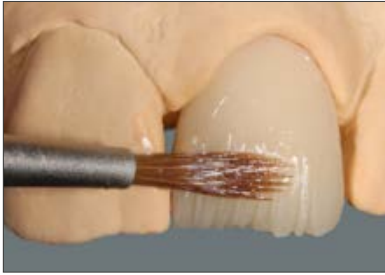
VITA ADIVA CERA-ETCH mit kleinem Einwegpinsel auf die zu ätzenden Oberflächen auftragen.

Ätzdauer: 60 Sek. Nach der Einwirkzeit vollständiges Entfernen der Säurerückstände auf der geätzten Oberfläche durch Abspülen mit reichlich Wasser, intensives Dampfstrahlen oder Reinigen in fettfreiem Ultraschallbad in Aqua dest. Nach der Reinigung die Oberfläche unbedingt trocknen lassen oder mit abgeschiedener Druckluft trocknen.

Nicht abbürsten, da dies zu starken Verunreinigungen auf der Oberfläche führen würde.

- Auch die mit Al_2O_3 abgestrahlte Oberfläche muss gründlich gereinigt werden.
- Nach der Reinigung Oberfläche nicht mehr berühren.





- Silan Haftvermittler, z. B. VITA ADIVA C-PRIME, auf die aufgeraute Oberfläche applizieren.
- VITA VM LC MODELLING LIQUID auftragen.



Applikation von VITA VM LC flow

Zur Individualisierung vorbereitete Restauration.



Einlegen inzisaler transluzenter Effekte mit z. B. flow EFFECT ENAMEL EE9 und EE2. Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Schichtung von Mamelons mit z. B. flow EFFECT ENAMEL EE2 und EE5. Bei Bedarf durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Vervollständigung der Zahnform mit flow ENAMEL und flow EFFECT ENAMEL. Durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Optional: Überzug der gesamten Krone mit flow WINDOW.

Alle verblendeten Flächen durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation. Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument (nicht mit einem Pinsel) auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen.

Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.



Die Ausarbeitung und Korrekturen erfolgen mit einem feinen Diamantinstrument (Markierung mit rotem Ring, Korngröße 27 - 76 µm).

⚠ Hinweis: VITA ENAMIC darf nicht mit Hartmetallfräsen beschliffen werden.

Die Vorpolitur mit den Instrumenten des VITA ENAMIC Polishing Set technical und einem Ziegenhaarbürstchen durchführen. Für die Hochglanzpolitur ein Poliermittel für Verblendkomposite und ein Woll-/Lederschwabbel oder ein Filzrad verwenden.

Übermäßige Wärmeentwicklung ist zu vermeiden (maximale Drehzahl der Polierer den Herstellerangaben entnehmen).



Die fertige mit VITA VM LC flow verblendete ENAMIC Restauration.

Hinweise zur Reinigung siehe Seite 12.



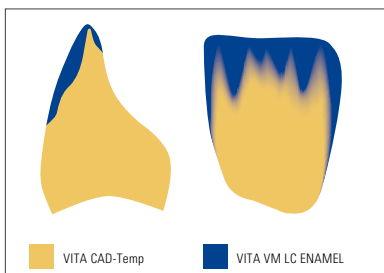
Um eine noch höhere Ästhetik zu erzielen, können Langzeitprovisorien aus VITA CAD-Temp insbesondere im Transpa-Bereich von Frontzahnversorgungen oder im vestibulären Bereich von Seitenzahnversorgungen mit VITA VM LC flow farblich individualisiert werden. Bereits bei dünnen Schichten von VITA VM LC flow sind ästhetisch ansprechende Ergebnisse zu erreichen.



Bei der Cut-Back Technik ist das gezielte Anschleifen bzw. die Reduktion der Grenzbereiche mittels einer kreuzverzahnten Hartmetallfräse die Voraussetzung für einen fließenden Übergang zwischen dem VITA CAD-Temp Provisorium und VITA VM LC flow.



Um einen sicheren Verbund zwischen VITA CAD-Temp und VITA VM LC flow zu erzielen, wird die Oberfläche mit Aluminiumoxid (Korngröße 50 µm) bei einem Druck von 2 bar abgestrahlt.



⚠ **Hinweise:** Maximale Reduktion von VITA CAD-Temp, um eine ausreichende Stabilität des Provisoriums zu erzielen:
Bei Frontzahn-Provisorien im Transpa-Bereich: max. 0,5 mm.
Bei Seitenzahn-Provisorien im vestibulären Bereich: max. 0,3 mm.



Für einen sicheren Verbund muss die abgestrahlte Oberfläche sorgfältig mit abgeschiedener Druckluft (Wasserabscheider) oder mittels sauberem Pinsel gereinigt und mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzt werden. Das MODELLING LIQUID ca. 30 Sek. bis max. 60 Sek. einwirken lassen.

⚠ **Hinweis:** Das Liquid darf nicht dazu verwendet werden, die Massen zu verdünnen.



Je nachdem, welche Art der Individualisierung erwünscht ist, wird die passende Farbe eingelegt: Hierzu stehen VITA VM LC flow Massen oder VITA VM LC PAINT Massen zur Verfügung. Diese können untereinander gemischt werden. Mischungsverhältnis: mind. 2 Teile VITA VM LC flow mit max. 1 Teil PAINT. Zur Fixierung der Massen ist eine Zwischenpolymerisation durchzuführen.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!

⚠ **Hinweis:** VITA VM LC PAINT darf nicht an der Oberfläche liegen und muss mit einer VITA VM LC flow Masse vollständig abgedeckt sein. Beim Applizieren der Massen sind Luft einschüsse unbedingt zu vermeiden.



Sparsame Ergänzung im oberen Drittel der Verblendfläche (Transpa-Bereich bzw. Vestibulär-Bereich) mit flow ENAMEL, EFFECT ENAMEL, WINDOW oder NEUTRAL. Zwischenpolymerisationen können jederzeit während der Schichtung durchgeführt werden.

Anschließend Endpolymerisation: Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation. Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen. Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.



Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!

Für alle Formkorrekturen während der Individualisierung sind feinverzahnte Hartmetallfräsen zu verwenden.



Politur

Anschließend wird mit einem geeigneten Silikonpolierer z. B. aus VITA ENAMIC Polishing Set technical und einem Ziegenhaarbürstchen vorpoliert. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Poliermittel für Verblendkomposite und einem Woll-/Lederschwabbel oder einem Filzrad. Übermäßige Wärmeentwicklung ist zu vermeiden.

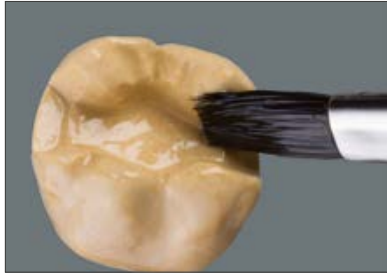
⚠ **Hinweise:** Eine sorgfältig durchgeführte Polymerisation und Politur sind unabdingbare Voraussetzung für ein gutes Ergebnis und verhindern die Bildung von Ablagerungen und damit verbundene Farbbeeinträchtigungen.



Fertiggestelltes, individualisiertes Brückenprovisorium aus VITA CAD-Temp auf dem Arbeitsmodell.

Hinweise zur Reinigung siehe Seite 12.





Präparationshinweise Inlay siehe Seite 4.

Vorbereitung des Modells:

Unterschnitte müssen zunächst ausgeblockt werden.
Eine dünne Platzhalterschicht kann zusätzlich aufgetragen werden.

Isolierung:

Der Inlaystumpf wird mit SEPARATOR bis über die Präparationsgrenze hinaus behandelt. VITA VM LC SEPARATOR auf das staubfreie und trockene Gipsmodell mit einem Einmalpinsel auftragen, so dass die Oberfläche glänzt. 5 Minuten trocknen lassen. Der Arbeitsschritt muss 2x wiederholt werden.



Schichtung:

Aufbau des Inlaybodens mit einer zur Zahnfarbe passenden VITA VM LC flow Masse, z. B. BASE DENTINE, CHROMA PLUS oder ENAMEL. Hierbei die Präparationsgrenze frei lassen. Anschließend durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!

Danach Aufbau der Kaufläche mit flow BASE DENTINE bis kurz unter die Präparationsgrenze. Anschließend durch kurzes Polymerisieren fixieren.
Zur Charakterisierung der Fissuren eine passende VITA VM LC PAINT Masse mit flow WINDOW im Verhältnis 1:2 mischen, in die Fissuren einlegen und durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Die Charakterisierung der Fissuren kann alternativ mit VITA VM LC flow CHROMA PLUS oder EFFECT ENAMEL Massen erfolgen.



Ergänzung des Inlays zur kompletten Zahnform mit flow ENAMEL, NEUTRAL oder EFFECT ENAMEL Massen. Zuordnungstabellen siehe Seite 26.

Durch kurzes Polymerisieren fixieren.

Danach eine dünne Schicht flow WINDOW auftragen um die Fissuren zu verschließen. Durch kurzes Polymerisieren fixieren.



Anschließend Endpolymerisation. Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir die Verwendung von VITA VM LC GEL bei der Endpolymerisation.

Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument (nicht mit einem Pinsel) auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen. Endpolymerisation durchführen.

Anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.

Es empfiehlt sich, die Fertigstellung sowie die Politur auf einem Duplikatstumpf durchzuführen. Vor der Inkorporation müssen sämtliche Innenflächen mit 50–110 µm Aluminiumoxid und geringem Druck abgestrahlt werden.

Fertiges Inlay.

Befestigung:

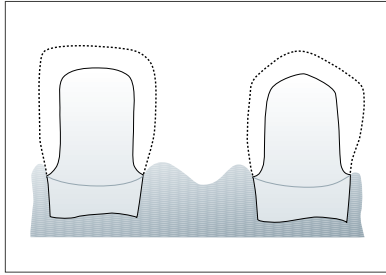
Für die Befestigung wird das dualhärtende Befestigungskomposit VITA ADIVA[®] F-CEM empfohlen.

Verarbeitungshinweise beachten.

Der Aufbau eines Veneers erfolgt analog der Inlay-Schichtung.

Präparationshinweise Veneer siehe Seite 4.





Langzeitprovisorium:

Metallfreie Kronen und 3-gliedrige Frontzahnbrücken aus VITA VM LC flow

Präparation:

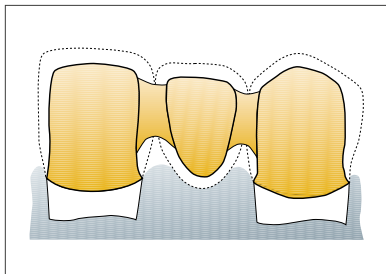
Für eine ausreichende Wandstärke an den Präparationsrändern ist eine ausgeprägte Hohlkehle notwendig.

Vorbereitung des Modells:

Unterschnitte müssen zunächst ausgeblockt werden.

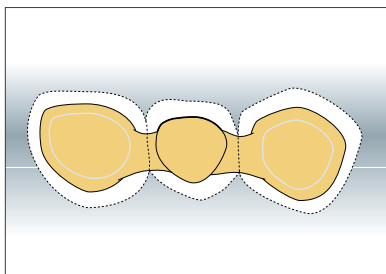
Isolierung:

Der Stumpf wird mit VITA VM LC SEPARATOR bis über die Präparationsgrenze hinaus behandelt. VITA VM LC SEPARATOR auf das staubfreie und trockene Gipsmodell mit einem Einmalpinsel auftragen, so dass die Oberfläche glänzt. 5 Minuten trocknen lassen. Der Arbeitsschritt muss mindestens 2x wiederholt werden.



Kappen in verkleinerter Zahnform aus flow BASE DENTINE modellieren und polymerisieren. Anschließend das Brückenglied nach und nach zwischen den Kappen aufbauen. Alternativ das Brückenglied auf der Porzellan-Anmischplatte vormodellieren, polymerisieren, zwischen die Kappen setzen und mit VITA VM LC flow Massen verbinden. Die interdentalen Verbindungsstege müssen einen Mindestdurchmesser von 3,5 mm (10 mm²) haben.

Polymerisationshinweise finden Sie auf der Seite 25!



Der labiale Aufbau des Zwischengliedes erfolgt mit flow BASE DENTINE bis zum labialen Schichtniveau der Kappen der Pfeilerzähne.

Die weitere Schichtung und Fertigstellung der gesamten Brücke erfolgt gemäß der VITA VM LC flow BASIC-Schichtung (siehe Seite 9).

Verblendung von Yttrium-teilstabilisierten ZrO₂-Gerüsten (WAK 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹), wie z. B. VITA YZ SOLUTIONS

Gerüst zur Verblendung vorbereiten. Zu verblendende Flächen mit mind. 50 µm Al₂O₃ und mit einem Druck < 2,5 bar sandstrahlen und anschließend mit abgeschiedener Druckluft oder einem sauberen Pinsel reinigen.

Freigegebener Primer für **definitive** und **temporäre** Restaurationen: **Clearfil Ceramic Primer Plus, Kuraray**

Freigegebener Primer **nur für temporäre** Restaurationen: **Signum zirconia bond, Heraeus Kulzer**

- **Clearfil Ceramic Primer Plus** gemäß den Angaben des Herstellers auftragen.
Um einen ausreichenden Haftverbund zu erreichen erfolgt danach direkt der Auftrag der nächsten Schicht:
VITA VM LC PRE OPAQUE und OPAQUE PASTE oder alternativ direkt VITA VM LC OPAQUE PASTE (siehe ab Seite 6).
- **Signum zirconia bond I and II** gemäß den Angaben des Herstellers auftragen.
Um einen ausreichenden Haftverbund zu erreichen erfolgt danach direkt der Auftrag der nächsten Schicht:
VITA VM LC PRE OPAQUE und danach VITA VM LC OPAQUE PASTE/ OPAQUE (siehe ab Seite 6).

Die weitere Schichtung und Fertigstellung der gesamten Verblendung erfolgt gemäß der VITA VM LC flow BASIC-Schichtung (siehe Seite 9).

Verblendung von Gerüsten aus Polyetheretherketon (PEEK)

Die Erstellung der Restauration und die Vorbereitung der Oberflächen erfolgen nach Angaben des jeweiligen PEEK Herstellers.

- Zur Erreichung eines zuverlässigen Haftverbundes zwischen VITA VM LC flow und bis zu 20% keramisch gefülltem Polyetheretherketon (PEEK), z. B. BioHPP/Bredent, sowie PEEK OPTIMA[®] LT1 Polymer, z. B. Juvora, InnoBlanc Medical, ist der Primer visio link (Bredent) von uns geprüft und freigegeben.
- Als empfehlenswert erweist sich die anschließende Verwendung des transparenten VITA VM LC PRE OPAQUE, der aufgrund seiner Viskosität eine gleichmäßige Benetzung der Oberflächen ermöglicht und zuverlässig aushärtet (siehe Seite 6).
- Der anschließende Opakerauftrag und die VITA VM LC flow Schichtung erfolgen wie ab Seite 7 beschrieben.

Individualisierung von VITA Kunststoffzähnen

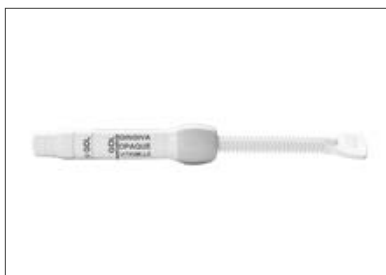
Mit VITA VM LC flow Massen lassen sich VITA Kunststoffzähne individuell an den natürlichen Restzahnbestand anpassen. Je nachdem welche Individualisierung erforderlich ist, ist die Vorgehensweise wie folgt:

- Ist ein Reduzieren der Zahnform erforderlich, erfolgt dies mittels einer kreuzverzahnten Hartmetallfräse.
- Ist eine Reduzierung der Zahnform nicht notwendig, wird wie im nächsten Schritt beschrieben direkt abgestrahlt.
- Um einen sicheren Verbund zwischen VITA VM LC flow und den VITA Kunststoffzähnen zu erzielen, müssen die betroffenen Oberflächen mit Aluminiumoxid (Korngröße 50 µm) und einem Druck von 2 bar abgestrahlt werden.
- Um einen sicheren Verbund zu erzielen, muss die abgestrahlte Oberfläche sorgfältig mit abgeschiedener Druckluft (Wasserabscheider) oder mittels sauberem Pinsel gereinigt und mit VITA VM LC MODELLING LIQUID benetzt werden. Das MODELLING LIQUID ca. 30 Sek. bis max. 60 Sek. einwirken lassen.
- Je nachdem, welche Art der Individualisierung erzielt werden soll, wird die passende Effekt-Masse verwendet: Hierzu stehen verschiedene VITA VM LC flow Massen zur Verfügung (siehe Seite 28). Zur Fixierung der Massen diese kurz polymerisieren.
- Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht und somit zum leichteren Ausarbeiten empfehlen wir bei der Endpolymerisation die Verwendung von VITA VM LC GEL. Das Gel in einer deckenden Schicht direkt aus der Spritze oder mit einem Instrument (nicht mit einem Pinsel) auf die gesamte Verblendoberfläche auftragen.
- Endpolymerisation durchführen und anschließend VITA VM LC GEL vollständig mit fließendem Wasser entfernen.
- Ausarbeitung wie auf Seite 11 beschrieben durchführen.



Reproduktion von Gingivaanteilen mit Metallretentionen

Die VITA VM LC flow GINGIVA Massen wurden speziell zur Wiederherstellung der ursprünglichen Zahnfleischsituation entwickelt. Das Farbspektrum der Gingiva Massen ermöglicht Zahnfleischreproduktionen für Patienten aus allen Kulturkreisen. Bei Zahnfleischreproduktionen mit Metallretentionen, das Metall zunächst mit Primer konditionieren und mit Gingivaopaker abdecken (Vorgehensweise Primer- und Opakerauftrag siehe ab Seite 6).



VITA VM LC GINGIVA OPAQUE PASTE ist für die Abdeckung von Retentionen in der Teilprothetik empfehlenswert. Bei der weiteren Verarbeitung bilden sich keine Schlieren. Anschließend Schichtung von flow GINGIVA Massen. Hinweise zur Schichtung, Polymerisation und Ausarbeitung beachten. Siehe BASIC-Schichtung ab Seite 6.

Bei dünnen flow GINGIVA Schichtstärken ist bei den Farben G1, G4 und G5 eine Mischung von GINGIVA OPAQUE PASTE GOL mit PAINT empfehlenswert. GINGIVA OPAQUE PASTE GOL muss immer den höheren Anteil der Mischung bestimmen.

GINGIVA	Mischung GINGIVA OPAQUE PASTE GOL/PAINT
G1	GOL/PT13*
G4	GOL/PT19*
G5	GOL/PT15*

* Mischungsverhältnis 2:1 (2 Teile GOL, 1 Teil PT)
Diese Angaben dienen nur zur Orientierung.

Wie funktioniert die Lichthärtung?

Beim Bestrahlen mit Licht bestimmter Wellenlängen wird im Opaker oder im Komposit durch die darin enthaltenen Photoinitiatoren eine radikalische Polymerisation gestartet. Dabei werden die kurzkettigen Monomere zu einem Polymernetzwerk miteinander verknüpft. Gleichzeitig kommt es zum Einbau der speziell behandelten anorganischen Füllstoffe in dieses Netzwerk. Dadurch wird aus dem vorher plastischen, modellierbaren Komposit ein harter, unlöslicher Werkstoff.

Was muss bei der Lichthärtung unbedingt beachtet werden?

Die Photoinitiatoren können nur wirksam werden, wenn Licht der geeigneten Wellenlänge und ausreichender Intensität eingestrahlt wird. Die maximalen Schichtstärken dürfen nicht überschritten werden. Zur Polymerisation von VITA VM LC flow müssen die Geräte mit Lampen ausgerüstet sein, die Licht im Wellenlängenbereich von 350 nm bis 500 nm abstrahlen. Es gibt verschiedene Lichtquellen, die für diesen Zweck eingesetzt werden: z. B. Leuchtstofflampen, Xenon-Stubblitzlampen, LED Lampen und Halogenlampen. Die Polymerisationsreaktion läuft, wie alle chemischen Reaktionen, bei erhöhter Temperatur schneller ab. Leuchtstofflampen sind daher eher ungünstig, da ihre Wärmeabstrahlung minimal ist. Im Polymerisationsraum sind Temperaturen von 60–80 °C für eine schnelle und sichere Aushärtung vorteilhaft. Temperaturen über 120 °C sind zu vermeiden.

Die Folgen unzureichender Lichthärtung

Ungenügende Aktivierung durch falsche oder gealterte Lampen führt zu fehlerhaften Netzwerken im Komposit. Fehlende mechanische Stabilität sowie mangelhafte Oberflächengüte führen zu frühzeitigem Versagen der Restauration. Die Folgen sind Abplatzungen und Sekundärverfärbungen. Dies kann durch eine regelmäßige Wartung der Lichtpolymerisationsgeräte durch den Zahntechniker vermieden werden.



Bild 1:
links: vollständig auspolymerisiert, kaum Verfärbungen
rechts: zu kurz polymerisiert, starke Verfärbungen

Bild 1 zeigt deutlich die Folgen unzureichender Lichthärtung:

Die achtwöchige Lagerung der Restaurationen in Rotwein führt bei der vollständig auspolymerisierten Krone (Abb. links) zu kaum erkennbaren Verfärbungen. Die zu kurz polymerisierte (d. h. ungenügend auspolymerisierte) Krone (Abb. rechts) hingegen weist starke Verfärbungen auf.

Ein gutes Polymerisationsergebnis hängt bei lichthärtenden Kompositen sehr stark von der Leistung des verwendeten Gerätes ab. Um Ihnen eine Empfehlung aussprechen zu können, hat die VITA die am Markt gängigsten Lichthärtegeräte in Verbindung mit VITA VM[®]LC ausgiebig getestet.

Die Polymerisationszeiten und -hinweise finden Sie hier:



Wie Sie VITA VM[®]LC richtig Polymerisieren finden Sie unter
<https://www.vita-zahnfabrik.com/de/Verblendmaterial/Verblendkomposite/VITAVMLC-30312,27568.html>

Die Zuordnungen dienen lediglich zur Orientierung.





VITA SYSTEM 3D-MASTER	OPAQUE	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
0M1	OP 0M1	–	–	ENL
1M1	OP 1M1	OP 1M1	CP1/CP2*	ENL
1M2	OP 1M2	OP 1M2	CP2	ENL
2L1.5	OP 2L1.5	OP 2L1.5	CP2	ENL
2L2.5	OP 2L2.5	–	CP2	ENL
2M1	OP 2M1	OP 2M1	CP2	ENL
2M2	OP 2M2	OP 2M2	CP1/CP3*	ENL
2M3	OP 2M3	OP 2M3	CP3	ENL
2R1.5	OP 2R1.5	–	CP1/CP5*	ENL
2R2.5	OP 2R2.5	–	CP1/CP3*	ENL
3L1.5	OP 3L1.5	OP 3L1.5	CP2/CP5*	ENL
3L2.5	OP 3L2.5	–	CP3	ENL
3M1	OP 3M1	–	CP1/CP5*	ENL
3M2	OP 3M2	OP 3M2	CP3/CP5*	ENL
3M3	OP 3M3	OP 3M3	CP3/CP4*	ENL
3R1.5	OP 3R1.5	–	CP4/CP5*	ENL
3R2.5	OP 3R2.5	OP 3R2.5	CP4/CP5*	ENL
4L1.5	OP 4L1.5	–	CP5	END
4L2.5	OP 4L2.5	–	CP4/CP5*	END
4M1	OP 4M1	–	CP5	END
4M2	OP 4M2	OP 4M2	CP3/CP5*	END
4M3	OP 4M3	–	CP4/CP5*	END
4R1.5	OP 4R1.5	–	CP5	END
4R2.5	OP 4R2.5	–	CP4	END
5M1	OP 5M1	–	–	END
5M2	OP 5M2	–	–	END
5M3	OP 5M3	–	–	END

VITA classical A1–D4 Farben	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
A1	OP A1	CP1	ENL
A2	OP A2	CP2	ENL
A3	OP A3	CP2/CP3*	ENL
A3.5	OP A3.5	CP3	END
A4	OP A4	CP4/CP5*	END
B2	OP B2	CP2	ENL
B3	OP B3	CP2/CP3*	END
B4	OP B4	CP3	END
C1	OP C1	CP1/CP5*	END
C2	OP C2	CP1/CP5*	ENL
C3	OP C3	CP1/CP5*	END
C4	OP C4	CP5	END
D2	OP D2	CP2	END
D3	OP D3	CP2/CP5*	END
D4	OP D4	CP2/CP5*	END

* Mischungsverhältnis ca. 1:1







Beim Mischen der flow CHROMA PLUS Massen ist darauf zu achten keine Luftblasen einzuarbeiten.

VITAVM[®]LC Grundmassen












<p>PRE OPAQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> – erste Opakerschicht bei Metall-, PEEK- und Zirkondioxidgerüsten – besonders empfehlenswert bei Retentionen – fließfähige, transparente Masse die zuverlässig aushärtet – ermöglicht eine gleichmäßige Opakerschicht 		PRE	transparent	
<p>OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – zahnfarbene Pastenopaker zur Abdeckung der Gerüstfarbe – hohe Deckkraft bei dünner Schichtstärke (ca. 0,2 mm) – hohe Standfestigkeit durch die homogene viskoelastisch Konsistenz – auch bei Retentionen 		0M1 1M1 1M2 2L1.5 2M1 2M2 2M3 3L1.5 3M2 3M3 3R2.5 4M2 A1–D4 (außer B1)		
<p>OPAQUE Pulver</p> <ul style="list-style-type: none"> – zahnfarbene Pulveropaker zur Abdeckung der Gerüstfarbe – hohe Deckkraft bei dünner Schichtstärke (ca. 0,2 mm) 		0M1 1M1 - 5M3		
<p>GINGIVA OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – zur Abdeckung des Metallgerüsts vor dem Auftrag von GINGIVA-Massen – für Retentionen bei Modellguss, keine Schlierenbildung 		GOL	hellrosa	

VITAVM[®]LC flow Verblendmassen*

<p>BASE DENTINE – farbtragende BASE DENTINE Massen</p>		<p>A1–D4 (außer B1) 0M1/1M1/2M1/2M2/ 2M3/3M2/3M3/3R2.5</p>		
<p>ENAMEL – transluzente Schmelzmassen</p>		<p>ENL</p>	<p>hell</p>	
		<p>END</p>	<p>dunkel</p>	
<p>NEUTRAL – universelle Transluzenzmasse</p>		<p>NT</p>	<p>transluzent</p>	
<p>WINDOW – Transparentmasse für glasklare Effekte im Schmelzbereich – zum Abmischen und Überschichten der VITA VM LC PAINT Malfarben auf VITA VM LC flow, VITA Kunststoffzähnen, VITA CAD-Temp – zum Abmischen der VITA VM LC flow Massen – zum Überziehen der fertigen Verblendung – zur Abdeckung von Fissuren</p>		<p>WIN</p>	<p>transparent</p>	
<p>EFFECT ENAMEL – transluzente Schmelzeffekt-Massen für alle Schmelzbereiche – zur Erzielung einer natürlichen Tiefenwirkung</p>		<p>EE1</p>	<p>weißlich</p>	
		<p>EE2</p>	<p>pastel</p>	
		<p>EE5</p>	<p>gelblich transluzent</p>	
		<p>EE6</p>	<p>rötlich transluzent</p>	
		<p>EE7</p>	<p>orange transluzent</p>	
		<p>EE9</p>	<p>bläulich transluzent</p>	
		<p>EE11</p>	<p>gräulich transluzent</p>	
		<p>EE12</p>	<p>gräulich beige</p>	
<p>CHROMA PLUS – farbintensive Massen, Intensität über Schichtstärke steuerbar – im Zahnhalsbereich oder vollflächig auf den Opaker aufzutragen – stärker fluoreszierend – je nach Farbton auch als Korrekturmasse einsetzbar</p>		<p>CP1</p>	<p>elfenbein</p>	
		<p>CP2</p>	<p>beige-gelb</p>	
		<p>CP3</p>	<p>helles orange-braun</p>	
		<p>CP4</p>	<p>orange</p>	
		<p>CP5</p>	<p>grün-braun</p>	

GINGIVA – zur Wiederherstellung der ursprünglichen Zahnfleischsituation *** beim Erreichen einer Schichtstärke von 1 mm ist eine Endpolymerisation erforderlich		G1	altrosa	
		G2	orange-rosa	
		G3	rosa	
		G4	braunrot	
		G5***	schwarzrot	

Malfarben

VITA VM LC PAINT – fließfähige Massen für Farbeffekte und individuelle Charakteristika wie z. B. Kalzifikationen, Schmelzrisse und Nikotinverfärbungen – PAINT Massen dürfen aufgrund des geringen Füllstoffanteils nicht an der Oberfläche liegen – zur Individualisierung von OPAQUE PASTE – mit allen VITA VM LC flow Massen mischbar Mischungsverhältnis: mind. 2 Teile VITA VM LC flow mit max. 1 Teil PAINT.		PT1	weiss	
		PT3	gelb	
		PT5	hesses orange-braun	
		PT8	mandel	
		PT9	grünbraun	
		PT12	bordeaux	
		PT13	grau	
		PT15	kastanienbraun	
		PT17	blau	
		PT19	hellbraun	

*** Die VITA VM LC flow Massen sind untereinander mischbar. Außerdem können die VITA VM LC flow Massen mit den VITA VM LC PAINT Massen gemischt und somit eingefärbt werden.**

Mischungsverhältnis: mind. 2 Teile VITA VM LC flow mit max. 1 Teil PAINT.

Um Blasen beim Mischen zu vermeiden, sollte mit einem Instrument und nicht mit einem Pinsel gemischt werden.

Verschiedene Transluzenzgrade VITA VM LC flow



Von links nach rechts:
 CHROMA PLUS CP2, EFFECT ENAMEL EE2,
 ENAMEL LIGHT ENL, WINDOW WIN.
 Dickste Stelle (oben): 2,0 mm,
 dünnste Stelle (unten): 0,5 mm.



VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Anmischflüssigkeit für Pulveropaker OPAQUE.
OPAQUE LIQUID darf nicht zusammen mit dem Pastenopaker OPAQUE PASTE verwendet werden.

5 ml, Art. Nr. CVML0L5



VITA VM LC SEPARATOR

Flüssigkeit zur Isolierung der Gipsmodelle gegen Kunststoff.
Anwendung: VITA VM LC SEPARATOR auf das staubfreie und trockene Gipsmodell mit einem Einmalpinsel auftragen, so dass die Oberfläche glänzt.
5 Minuten trocknen lassen.

30 ml, Art. Nr. CVMLS30



VITA VM LC MODELLING LIQUID

Erleichtert das Schichten, indem das Modellierinstrument oder der Pinsel mit sehr wenig Liquid benetzt wird. Sehr sparsam verwenden! Das Liquid darf nicht dazu verwendet werden, die Massen zu verdünnen.

Zum Benetzen der Verblendmassen nach Schleifkorrekturen. Sorgt für den Verbund von VITA VM LC und z. B. VITA Kunststoffzähnen, VITA CAD-Temp.

10 ml, Art. Nr. CVMLM10

30 ml, Art. Nr. CVMLM30



VITA VM LC CLEANER

Reinigungslösung mit der Instrumente von nicht polymerisierten VITA VM LC Materialien gesäubert werden können.

Ausgehärtete Materialreste können mit VITA VM LC OPAQUE LIQUID angelöst werden.

50 ml, Art. Nr. CVMLC50



VITA VM LC GEL

Zur Vermeidung der Inhibitionsschicht bei der Endpolymerisation und somit zum leichteren Ausarbeiten.

20 ml, Art. Nr. CVMLG20



VITA ADIVA C-PRIME

Einkomponenten-Silanhaftvermittler.

Flasche à 5 ml, Art. Nr. FACP5



VITA Porzellan Anmischplatte

Für lichthärtende Materialien
Schwarz, 8,5 x 11 cm

Art. Nr. C014



VITA ADIVA CERA-ETCH (Nur für extraoralen Gebrauch!)

Fluss-Säuregel, 5% zum Ätzen von Silikatkeramik, rot eingefärbt.

Spritze à 3 ml, Art. Nr. FACE3

Flasche à 6 ml, Art-Nr. FACE6

Zusammensetzungen

VITA VM LC *flow* Massen

(BASE DENTINE, ENAMEL, CHROMA PLUS,
EFFECT ENAMEL, GINGIVA, WINDOW, NEUTRAL)

Dimethacrylate, mehrfunktionelle Acrylate, Katalysatoren,
Stabilisatoren und anorganische Pigmente.

Füllstoffgehalt: 55 – 68 Gew.%, Zirkondioxid,
Siliziumdioxid.

VITA VM LC PRE OPAQUE

Dimethacrylate, mehrfunktionelle Acrylate, Katalysator und
Stabilisatoren.

VITA VM LC Pastenopaker

(OPAQUE PASTE, GINGIVA OPAQUE PASTE)

Dimethacrylate, mehrfunktionelle Acrylate, Katalysatoren,
Stabilisatoren und anorganische Pigmente.

Füllstoffgehalt: 4 – 9 Gew.%, Siliziumdioxid.

VITA VM LC Pulveropaker

(OPAQUE)

Polymethylmethacrylat und anorganische Pigmente.

VITA VM LC PAINT

Dimethacrylate, Katalysator, Stabilisatoren und anorganische
Pigmente.

Füllstoffgehalt: 30 – 40 Gew.%, Siliziumdioxid.

VITA VM LC GEL

Glycerin und Siliziumdioxid.

VITA VM LC MODELLING LIQUID

Dimethacrylat, Methacrylsäureester, Katalysator und
Stabilisatoren.

VITA VM LC CLEANER

Ethanol.

VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Dimethacrylate, Methylmethacrylat, Katalysator und
Stabilisatoren.

VITA VM LC SEPARATOR

Polydimethylsiloxan, Lösungsmittel, Silan, Katalysator und
Stabilisatoren.

VITAVM[®]LC und VITAVM[®]LC flow – Physikalische Eigenschaften

Eigenschaft	Maßeinheit	Wert	
		VITAVM [®] LC	VITAVM [®] LC flow
3-Punkt-Biegefestigkeit	MPa	ca. 90	ca. 130
Wasserabsorption	µg/mm ³	ca. 4000	ca. 7000
Löslichkeit	µg/mm ³	ca. 30	ca. 30
Gehalt an anorganischen Füllstoffen	Gew-%	< 5	< 5

VITAVM[®]LC und VITAVM[®]LC flow – Chemische Zusammensetzung

Komponenten	Gew-%	
	VITAVM [®] LC	VITAVM [®] LC flow
Mehrfunktionelle (Meth-)acrylate	39 – 44	32 - 41
Hochdisperses Siliziumdioxid	41 – 42	-
Mischoxid aus Siliziumdioxid und Zirkoniumdioxid	-	55 – 68
Copolymer	9 – 12	-
Initiatoren und Stabilisatoren	< 2	< 3
Pigmente	< 1	< 1

Indikation:

- Voll- und Teilverblendung von Metallgerüsten: Kronen, Brücken, Teleskopkronen, Implantatsuprakonstruktionen
- Inlays, Veneers

Anwendungsbereiche:

- Individualisierung und Überschichtung von VITA ENAMIC
- Verblendung von Yttrium-teilstabilisierten ZrO₂-Gerüsten (WAK 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹) wie z. B. VITA YZ SOLUTIONS
- Individualisierung von VITA Kunststoffzähnen
- Reproduktion von Gingivaanteilen
- Verblendung von herausnehmbar und bedingt herausnehmbarem Zahnersatz (laut Herstellerangaben) aus
 - bis zu 20% keramisch gefülltes Polyetheretherketon (PEEK), wie z. B. BioHPP/Bredent
 - PEEK-OPTIMA LT1 Polymer, z. B. Juvora, InnoBlanc Medical

Langzeitprovisorien:

- Individualisierung und Überschichtung von Langzeitprovisorien aus VITA CAD-Temp
- metallfreie Kronen und 3-gliedrige Frontzahnbrücken aus VITA VM LC

⚠ **Hinweis:** Im Seitenzahnbereich müssen eine Mindeststärke der Verblendung von 1,5 mm in der Zentralfissur und eine störungsfreie Okklusion gewährleistet sein.

Kontraindikation:

- Okklusale Disfunktionen bzw. Parafunktionen wie z. B. Bruxismus
- Als **Gerüstmaterial** können diejenigen Legierungen und Kunststoffgerüstmaterialien verwendet werden, die laut ihren Herstellerangaben zur Verblendung mit Komposit geeignet sind.

Zweckbestimmung:

- VITA VM LC Produkte sind Verblendkunststoffe für Zahnersatz.

Patientenzielgruppe:

- Keine Einschränkungen.

Vorgesehener Anwender:

- Ausschließlich Fachanwender: Zahnarzt und Zahntechniker (Rx only).

Verweis auf Risiken:

- Informationen zur Meldung von schwerwiegenden Vorkommnissen in Verbindung mit Medizinprodukten, generelle Risiken bei Dentalbehandlungen, Restrisiken sowie (wenn zutreffend) Kurzberichte über klinische Sicherheit und Leistung (SSCPs) finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.

Lagerung/ Entsorgung:

- Die Entsorgung kann über den Hausmüll erfolgen. Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Recyclbare Abfälle (wie Attachments, Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß der regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen.










Lagerhinweise


Nicht über 25°C/77°F lagern.

Nicht direktem Sonnenlicht aussetzen

Eine kühle Lagerung von Kompositen ist generell empfehlenswert. Um die Komposite in Spritzen optimal zu lagern, ist es empfehlenswert diese dicht verschlossen bei 5–10°C in einem geeigneten Kühlschrank aufzubewahren. Damit die Massen langsam ihre einwandfreie Verarbeitungskonsistenz erhalten, ca. eine Stunde vor Gebrauch bei Raumtemperatur liegen lassen. Erst zum Gebrauch die Behältnisse öffnen! Spritzen nach Masseentnahme sofort verschließen.













Erklärung der Symbole:






Hersteller VITA Zahnfabrik		Herstelldatum	
Medizinprodukt		Verfalldatum	
Nur für Fachpersonal	Rx only	Artikelnummer	
Siehe Gebrauchs- anweisung		LOT-Nummer (Charge)	
Nicht über 25°C/ 77°F lagern		Nicht direktem Sonnenlicht aussetzen	

<p>Arbeitsschutz, Gesundheitsschutz, Umweltschutz</p>	<p>Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz, Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.</p> <p>Unter Absaugung arbeiten.</p> <p>Berührung mit der Haut vermeiden.</p> <p>Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.</p> <p>Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser.</p> <p>Wassergefährdende Produkte nicht in die Kanalisation/Umwelt gelangen lassen.</p>	
--	---	---

Pflegeanleitung für herausnehmbaren Zahnersatz aus VITA VM LC flow

- Die Prothese sollte nach jeder Mahlzeit mit Wasser abgespült und mindestens 1 x täglich mechanisch gereinigt werden.
- Für die mechanische Reinigung die Prothese über einem mit Wasser gefülltem Waschbecken von allen Seiten reinigen.
- Die Reinigung erfolgt mit einer **weichen oder mittelharten Zahnbürste oder Prothesenbürste** und **wenig abrasiver Zahncreme**.
- Häufiger Konsum von Kaffee, Tee, Nikotin und auch in Ausnahmefällen von Medikamenten können Verfärbungen verursachen. Dann sollte eine Reinigung vermehrt erfolgen.
- **Von der Verwendung von Reinigungstabletten oder Reinigungslösungen wird dringend abgeraten.**
Die Wirkstoffe greifen die Materialoberflächen an und bewirken so Verfärbungen und Plaquanlagerungen.

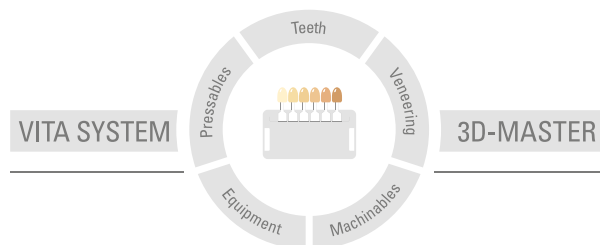
Folgende Produkte sind kennzeichnungspflichtig:		
<p>VITAVM®LC MODELLING LIQUID (Enthält Triethylenglycoldimethacrylat 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen.</p>	
<p>VITAVM®LC SEPARATOR (Enthält Cyclohexan, Toluol, Methyltriacetoxysilan)</p>	<p>Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Kann vermutlich das Kind im Mutterleib schädigen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein. Verursacht schwere Augenschäden. Sehr giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung. Verursacht Hautreizungen. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen.</p>	    
<p>VITAVM®LC CLEANER (Enthält Ethanol)</p>	<p>Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht schwere Augenreizung.</p>	 
<p>VITAVM®LC OPAQUE LIQUID (Enthält Methylmethacrylat, Ethylenglycoldimethacrylat, 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Hautreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen.</p>	 
<p>VITAVM®LC OPAQUE PASTE VITAVM®LC GINGIVA OPAQUE PASTE (Enthält 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.</p>	
<p>VITAVM®LC PRE OPAQUE (Enthält 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.</p>	

Folgende Produkte sind kennzeichnungspflichtig:		
<p>VITAVM®LC PAINT (Enthält 2-Dimethylaminoethylmethacrylat, Triethylenglycoldimethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizungen. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Schädlich für Wasserorganismen mit langfristig schädlicher Wirkung.</p>	
<p>VITAVM®LC flow (Enthält Triethylenglycoldimethacrylat, 2-Dimethylaminoethylmethacrylat)</p>	<p>Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.</p>	
<p>VITA ADIVA® CERA-ETCH (Flusssäure-Keramikätzgel) Nur für extraoralen Gebrauch! Enthält Fluorwasserstoffsäure.</p>	<p>Ätzend / Giftig Nur für extraoralen Gebrauch! Enthält Fluorwasserstoffsäure. Giftig beim Verschlucken. Lebensgefahr bei Hautkontakt. Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Gesundheitsschädlich beim Einatmen. Schutzbrille/Schutzhandschuhe/Schutzkleidung tragen. Unter Verschluss aufbewahren. Bei Verschlucken sofort Giftinformationszentrale anrufen und Sicherheitsdatenblatt vorstellen. Bei Berührung mit der Kleidung/Haut sofort kontaminierte Kleidungsstücke ausziehen und mit viel Wasser spülen. Gezielte Maßnahmen siehe Sicherheitsdatenblatt. Bei Berührung mit den Augen einige Minuten mit Wasser spülen und Arzt/Giftinformationszentrale konsultieren. Dieser Stoff und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.</p>	 
<p>VITA ADIVA® C-PRIME (Silanhaftvermittler)</p>	<p>Gefahr Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Von Hitze/Funken/offener Flamme/ heißen Oberflächen fernhalten. Nicht rauchen.</p>	

Die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com/sds heruntergeladen werden.



Mit dem einzigartigen VITA SYSTEM 3D-MASTER werden alle natürlichen Zahnfarben systematisch bestimmt und vollständig reproduziert.



Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2022-10

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgende Produkte tragen die Kennzeichnung

CE 0124

VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA ENAMIC[®] · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT

Die Firma Harvard Dental International GmbH ist nach der Medizinprodukterichtlinie zertifiziert und folgendes Produkt trägt die Kennzeichnung

CE 0482

VITA ADIVA[®] C-PRIME

VITAVM[®]LC · VITAVM[®]LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM[®]CC · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT · VITA ENAMIC[®] · VITA ADIVA[®] sind eingetragene Marken der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.

PEEK-OPTIMA[®] ist eine eingetragene Marke der INVIBIO LIMITED, FY5 4QD, Thornton Cleveleys, GB.

ESPE[®] SIL und Rocotec[®] sind eingetragene Marken von 3M Company oder 3M Deutschland GmbH.

Signum[®] Metal Bond I + II ist eine eingetragene Marke der Firma Kulzer GmbH, 63450 Hanau, Deutschland

BioHPP[®] ist eine eingetragene Marke der Firma Bredent GmbH & Co. KG, 89250 Senden, Deutschland.

Wir bedanken uns bei ZTM Jürgen Freitag für die freundliche Unterstützung und Erstellung der Bilder auf den Seiten 15-17 und bei Herrn ZTM Kurt Reichel aus Hermeskeil für die freundliche Unterstützung und Erstellung der Bilder auf den Seiten 18-20.

  Rx Only (nur für professionelle Anwender)  

CH REP VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

VITA

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