VITA YZ® SOLUTIONS

Инструкция



Определение цвета VITA → Задание по цветовому исполнению VITA → Воспроизведение цвета VITA → Контроль воспроизведения цвета VITA

VITA – perfect match. VITA

1. Система материалов/процессы

1.1 Концепции протезирования и способы обработки 3
1.2 Рабочий процесс/параметры для изготовления 4

2. Процесс CAD / принципы моделирования

2.1 Параметры моделирования 5
2.2 CAD: Исполнение полноанатомических реставраций 6
2.3 CAD: Исполнение каркаса для облицованных реставраций 6
2.4 CAD: Исполнение коннекторов 7
2.5 CAD: Позиционирование реставрации в блоке 7
2.6 CAD: Использование соединителей 8
2.7 CAD: Использование синтеризационных опор 9

3. Процесс CAM/окончательная обработка

3.1 CAM производство / коэффициент увеличения 10
3.2 Обработка реставраций без синтеризационных опор 11
3.3 Обработка реставраций с синтеризационными опорами 12
3.4 Очистительный обжиг 13

4. Окрашивание/синтеризация

4.1 Рабочий процесс (параметры) техника окрашивания/ синтеризация 14
4.2 Мануальное окрашивание с помощью техники погружения 15
4.3 Мануальное окрашивание с помощью техники окрашивания кисточкой 17
4.4 Рекомендации по использованию окрашивающих жидкостей . . . 19
4.5 Сушка реставраций 20
4.6 Подготовка к синтеризации 21
4.7 Программы синтеризации VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS 23
4.8 Быстрая синтеризация после мануального окрашивания 24
4.9 Синтеризация в другом устройстве 24
4.10 Обработка после синтеризации 25
4.11 Регенерационный обжиг после обработки 25

5. Монолитная реставрация

5.1 Рабочий процесс (- параметры) для монолитных ретавраций . . . 26
5.2 Окончательная полировка перед индивидуализацией/ покрытием глазури 27
5.3 Финишная обработка с помощью характеризации/ покрытия глазурью 28
5.4 Рекомендации по характеризации и покрытию глазурью 29

6. Частично-/полностью облицованная реставрация

6.1 Рабочий процесс для облицованных реставраций 30
6.2 Техника срезания Cut-Back и частичная облицовка 31
6.3 Полная облицовка с помощью техники послойного построения . . 32
6.4 Финишная обработка полностью облицованной реконструкции . . 33

7.Воспроизведение цвета/обжиг

7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники окрашивания кисточкой 34
7.2 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания 35
7.3 Воспроизведение цвета с помощью техники послойного построения 37
7.4 Очистительный обжиг 39
7.5 Параметры синтеризации 39
7.6 Обжиг красителей 41
7.7 Параметры обжига для облицовки с помощью VITA LUMEX AC . . . 42

8. Техническая информация

8.1 Физико-технические характеристики . . . 43
8.2 Химический состав 43
8.3 Целевое назначение 44
8.4 Целевая группа пациентов 44
8.5 Целевой пользователь 44
8.6 Обзор показаний к применению 44
8.7 Противопоказания 45
8.8 Безопасность продукта 45
8.9 Общие инструкции по применению 46
8.10 Охрана труда/охрана здоровья 46
8.11 Хранение/утилизация 46
8.12 Паспорт безопасности 47
8.13 Пояснение символов 47
8.14 Обзор вариантов, размеров и цветов . . 48
8.15 Совместимость систем 49
8.16 VITA - системные решения 50

Пояснение знаков:

Системная/техническая информация
Примечание
Пожалуйста, соблюдайте следующее
Процесс
Ссылка
Рекомендации

1. Система материалов/процессы

Примечание:

- Что? VITA YZ SOLUTIONS состоит из диоксидциркониевых блоков с четырьмя уровнями транслюцентности с согласованными системными компонентами для надежной цветопередачи.
- Для чего? Блоки VITA YZ служат для изготовления полно или частично облицованных реконструкций и полноанатомических мостовидных протезов во фронтальном и боковом отделе.
- С помощью чего? Блоки VITA YZ доступны во многих вариантах:
  T (транслюцентный), HT (высоко транслюцентный), ST (супертранслюцентный), XT (экстра танслюцентный), белый (неокрашенный), цветной (монохромный, цвет зуба), многоцветный (полихромный, цвет зуба)

1.1 Концепции протезирования и способы обработки

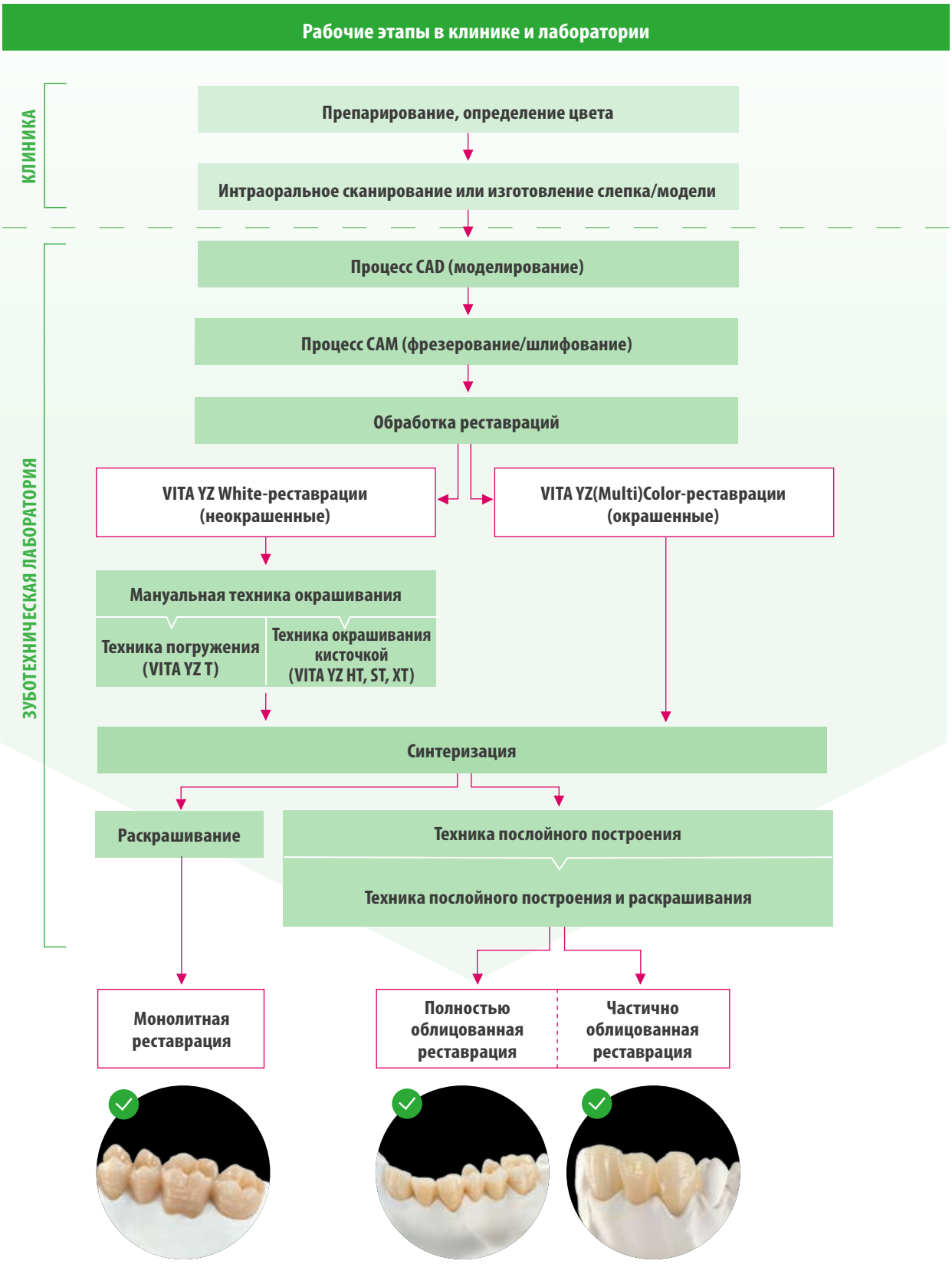
Тип материала	Мануальная техника окрашивания	Монолитная реставрации	Частично/полностью облицованные реставрации	
		Раскрашивание	Частичная облицовка	Полная облицовка с помощью техники послойного построения
VITA YZ XT	Техника окрашивания кисточкой	●	●	○
VITA YZ ST	Техника окрашивания кисточкой	●	●	○
VITA YZ HT	Техника окрашивания кисточкой	○	○	●
VITA YZ T	Техника погружения	–	○	●

● рекомендуется ○ возможно ✕ невозможно – не рекомендуется

Примечание:

- **Доступные материалы VITA для вышеназванных вариантов обработки:**
  - **Техника окрашивания:** VITA YZ XT SHADE LIQUID, VITA YZ ST SHADE LIQUID, VITA YZ HT SHADE LIQUID и VITA YZ EFFECT LIQUID - ,прежде всего, для техники окрашивания с помощью кисти и VITA YZ T COLORING LIQUID для техники погружения (использовать перед синтеризацией).
  - **Раскрашивание:** VITA AKZENT Plus STAINS и GLAZE для характеризации и покрытия глазурью VITA YZ-реставраций.
  - **Полная облицовка (техника послойного построения):** VITA LUMEX AC для полной облицовки коронок и мостовидных протезов.

1.2 Рабочий процесс/параметры для способов изготовления



2. Процесс CAD / принципы моделирования

2.1 Параметры моделирования

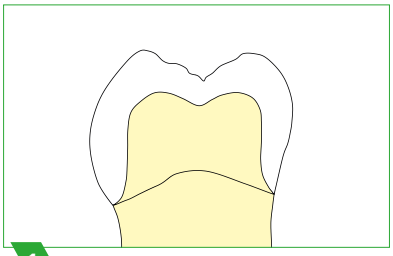
Вся информация относится к спеченным реставрациям		Минимальная толщина стенки в мм				Толщина соединительного элемента в мм²			
		VITA YZ T	**VITA YZ** HT	**VITA YZ** ST**	**VITA YZ** XT	**VITA YZ** T	**VITA YZ** HT	**VITA YZ** ST	**VITA YZ** XT
Вкладка, накладка, винир	инцизально окклюзионно циркулярно	0,5 0,5 0,4	0,5 0,5 0,4	0,6 0,6 0,5	0,8 0,8 0,7	–	–	–	–
Передние и боковые коронки (полноанатомические или каркас)	инцизально окклюзионно циркулярно	0,5 0,5 0,4	0,5 0,5 0,4	0,6 0,6 0,5	0,8 0,8 0,7	–	–	–	–
Полноанатомические мостовидные протезы и каркасы во фронтальном отделе с одним промежуточным звеном*	инцизально циркулярно	0,5 0,5	0,5 0,5	0,6 0,6	1,0 0,8	7	7	9	9
Полноанатомические мостовидные протезы и каркасы в боковом отделе с одним промежуточным звеном*	окклюзионно циркулярно	0,6 0,5	0,6 0,5	0,7 0,6	1,2 1,0	9	9	12	12
Полноанатомические многозвеньевые мостовидные протезы и каркасы во фронтальном отделе с двумя промежуточными звеньями	инцизально циркулярно	0,6 0,5	0,6 0,5	0,8 0,6	–	9	9	12	–
Полноанатомические многозвеньевые мостовидные протезы и каркасы в боковом отделе с двумя промежуточными звеньями	окклюзионно циркулярно	0,7 0,6	0,7 0,6	0,8 0,6	–	12	12	15	–
Консольный мостовидный протез* с одним креплением	инцизально окклюзионно циркулярно	0,7 0,7 0,5	0,7 0,7 0,5	0,8 0,8 0,6	–	12	12	15	–

*) Ограничение для VITA YZ XT: макс. 3 звена.
**)Ограничение VITA YZ ST для Канады: мостовидный протез макс. из 6 звеньев.

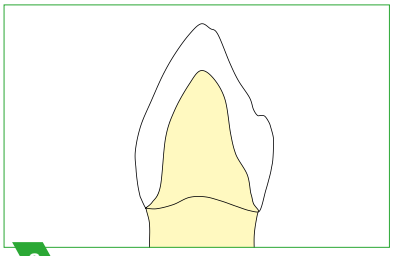
Примечание:

- Минимальная толщина стенок окончательно спеченных реставраций.
- Размер консольной единицы мостовидного протеза с мезио-дистальной стороны должен быть приблиз. на 1/3 меньше.

2.2 CAD: Исполнение полноанатомических реставраций



1 Исполнение коронки для бокового зуба



2 Исполнение коронки для переднего зуба

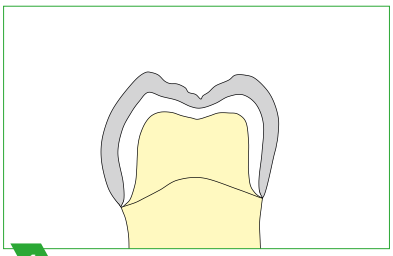
Примечание:

- Минимальная толщина стенок, применимая для соответствующего варианта материала, должна соблюдаться.
- Желательна равномерная толщина стенки.

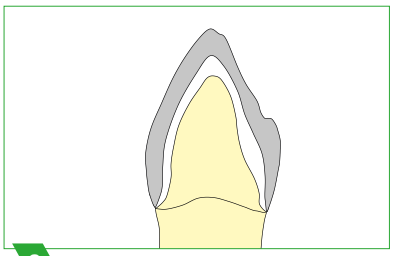
Ссылка

- Более подробные рекомендации Вы можете прочитать в брошюре "Клинические аспекты" № 1696.

2.3 CAD: Исполнение каркаса для облицованных реставраций



1 Исполнение каркаса для бокового зуба



2 Исполнение каркаса для переднего зуба

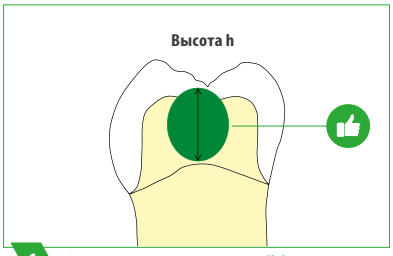
Примечание:

- В общем, следует избегать острых краев и тонких кромок.
- Следует соблюдать минимальную толщину стенок каркасов.
- При исполнении каркасов обращайте внимание на анатомически уменьшенную форму зуба.
- Согласно анатомической форме должна осуществляться поддержка бугров.
- Толщина слоя при исполнении керамической облицовки должна быть равномерной по всей поверхности.
- Однако толщина керамического слоя не должна превышать 2 мм (оптимальная толщина слоя 0,7 - 1,2 мм).

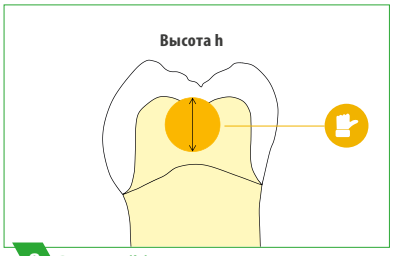
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При исполнении реставраций с опорой на имплантат в зависимости от процесса изготовления абатмент может иметь острые края, которые с течением времени могут стать причиной сколов на супраструктурах из диоксида циркония. Острые края, как правило, следует избегать (например, перед сканированием они могут быть скруглены воском).

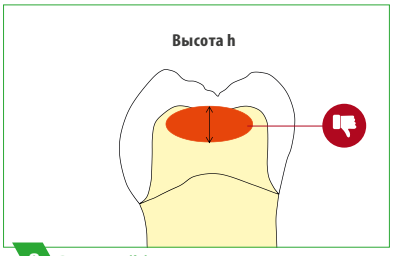
2.4 CAD: Исполнение коннекторов



1 Максимальная высота (h)



2 Высота (h) равна ширине

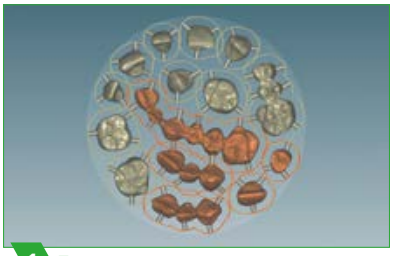


3 Высота (h) меньше ширины

Примечание:

- Высота h коннекторных участков должна быть как можно выше (рис. 1).
- Высота h должна быть такой же как ширина (рис. 1 и 2).
- Избегать глубоких канавок и острых краев.

2.5 CAD: Позиционирование реставрации в блоке



1 Позиционирование реставрации в диске (CAM-Software)



2 Сторона с напечатными данными о продукте соответствует инцизальной и окклюзионной стороне

Примечание:

- Следует обратить внимание на то, чтобы границы области фрезерования объектов перекрывались, но не выступали в других реставрациях (исключение: реставрации имеют общие соединители).

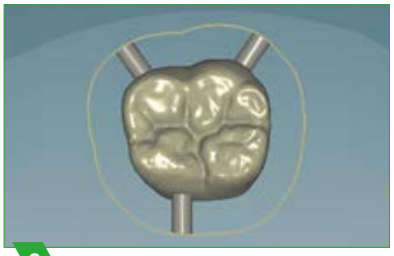
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При исполнении мостовидных конструкций большой протяженности параллельно краю диска нужно установить зубную дугу.
- Сторона с напечатными данными о продукте на диске Multicolor соответствует инцизальной/окклюзионной и противоположенной стороне цервикальной (хроматической) стороны.
- Диски Multicolor должны располагаться в CAM-устройстве таким образом, чтобы сторона с напечатанными данными о продукте была выровнена с инцизальной/окклюзионной стороной реставрации.
- Нормальное расположение реставрации в диске Multicolor (относительно высоты диска 14 мм, 18 мм, 22 мм) в середине. Таким образом охватывается весь цветовой переход. Чтобы реставрации из дисков Multicolor имели эмалевый слой, они должны быть расположены в программном обеспечении CAM как можно выше в диске.
- Для дисков Multicolor диаметром 25 мм режущий край должен располагаться в верхней трети диска. Нижняя треть может использоваться для участка десны/шейки, особенно в случае реставраций на имплантатах.

2.6 CAD: Использование соединителей



1 Реставрация передних зубов с горизонтально расположенными соединительными элементами



2 Реставрации боковых зубов с соединительными элементами

Примечание:

- При исполнении многозвеньевых реставраций соединительные элементы должны прикрепляться орально и вестибулярно.
- Каждая единичная реставрация в идеале должны иметь три соединительных элемента.

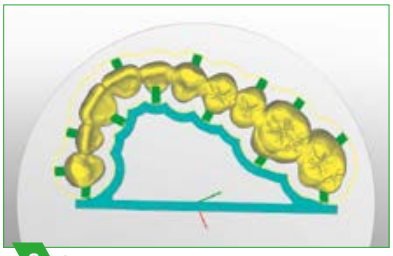
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Соединительные элементы не должны располагаться в интердентальной области.
- Чтобы не было поднутрений, соединительные элементы следует размещать в области анатомического экватора.
- Соблюдайте указания соответствующих производителей программного обеспечения.

2.7 CAD: Использование синтеризационных опор



1 Синтеризационный язык и выступы



2 Синтеризационые рамы



3 Синтеризационный язык и скелетирование

Примечание:

- **Синтеризационные выступы и штифты**
  - Это окклюзионные вспомогательные опоры, на которых реставрация может храниться горизонтально во время процесса синтеризации.
  - В частности рекомендуется для небольших, тонкостенных и сильно изогнутых мостов в качестве опорного элемента.
- **Синтеризационные рамы (в зависимости от программы)**
  - Каркасная конструкция с центральной скобой, которая рекомендуется для мостов из семи или более элементов.
- **Синтеризационный язык (в зависимости от программы)**
  - Тем не менее, синтеризационный язык всегда должен быть скелетирован перед спеканием. Это может быть сделано путем заполнения с помощью других реставраций внутри синтеризационного языка.
  - Поперечное соединение не должно перерываться реставрацией при концевых элементах моста.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для конструкций из более чем пяти элементов, изготовленных из VITA YZ T/HT/ST опора должна быть изготовлена уже в процессе CAM.
- Если опора для спекания состоит из оставшейся части заготовки, ее объем должен быть уменьшен до такой степени (например, путем вставки дополнительных реставраций), чтобы в процессе спекания можно было обеспечить равномерный нагрев и чтобы реставрация и синтеризационные опоры не нагревались с разной скоростью.
- Максимальная толщина самого толстого звена моста не должна превосходить допустимые значения, иначе при охлаждении может возникнуть напряжение. Это может привести к деформации реставраций.
- Следует установить как можно больше соединительных элементов. чтобы сохранить достаточную стабильность в процессе фрезерования.
- Соблюдайте указания соответствующих производителей программного обеспечения при создании синтеризационной опоры и соединительных элементов.

3. Процесс CAM/окончательная обработка

3.1 Изготовление CAM/ коэффициент увеличения



1 Коэффициент увеличения в виде простого текста на диске



2 Коэффициент увеличения в виде простого текста на диске



3 Моляр до и после спекания; Усадка при спекании ок. 20 процентов

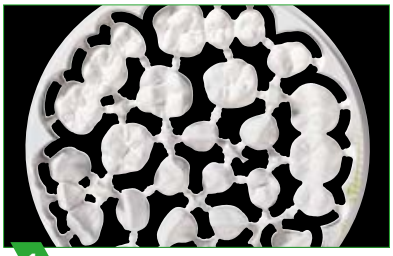
Примечание:

- Материалы VITA YZ ST и XT должны фрезероваться в сухом виде, так как это единственный способ обеспечить идеальные светооптические свойства (транслюцентность).
- VITA YZ T- и HT-материалы могут шлифоваться и фрезероваться с водяным охлаждением и без него.
- Фирма VITA Zahnfabrik рассчитывает коэффициент увеличения для каждой партии продуктов во всех трех плоскостях (X-, Y-, Z- направлениях), а затем интегрирует информацию на блок (в виде печати штрих-кода на блоках или в виде обычного текста на диске).
- В зависимости от программного обеспечения запрашивается коэффициент увеличения (например, 1,2264) или соответствующий X, Y (например, VGF: X, Y = 22,64) и значение Z (например, Z = 22,40). Соответствующее значение должно быть введено в соответствующее программное обеспечение CAM. Для блоков штрих-код сканируется в устройство через сканер.
- Если это невозможно, код также можно ввести с помощью простого текста (например, * Z24809F).

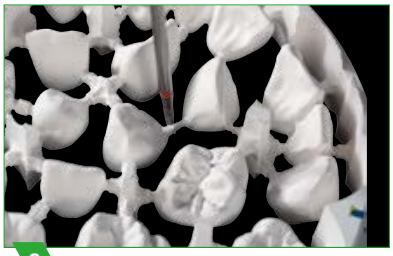
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Если VITA YZ HT обрабатывается с водяным охлаждением, перед дальнейшей обработкой необходимо провести очистительный обжиг.

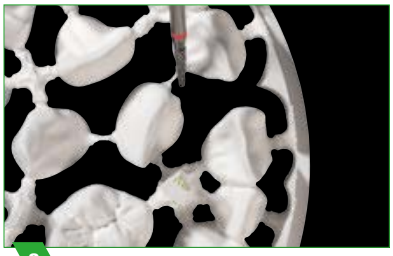
3.2 Обработка реставраций без синтеризационных опор



1 Шлифованная реставрация с соединительными элементами.



2 Изъятие путем истончения соединительных элементов.



3 Разъединить истонченные соединительные элементы.



4 Сошлифовать соединительные элементы с помощью алмазного бора или твердосплавной фрезы.



5 Маргинальные края редуцировать.



6 Осторожно, без давления пройтись по фиссурам с помощью бора для фиссур.



7 Легкое сглаживание поверхности.



8 Предварительная полировка с помощью резинового полира.

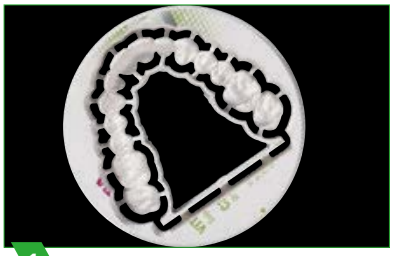
Примечание:

- Все соединительные элементы от одиночных коронок и мостовидных реставраций без синтеризационных опор после процесса CAM следует отрезать наполовину с помощью алмазного инструмента или твердосплавной фрезы с поперечной насечкой.
- На следующем этапе сначала полностью срезаются соединительные элементы, прикрепленные к опорным коронкам, и только после этого срезают промежуточные звенья.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Аппроксимальную сепарацию мостовидной конструкции алмазными дисками проводить нельзя, так как это может привести к образованию точек излома.
- При технике срезания Cut-back функциональные поверхности полностью сохраняются в диоксиде циркония или, наоборот, с излишком удаляются, и затем проводится полная облицовка.
- Необходимо соблюдать рекомендации изготовителя в отношении минимальной толщины стенок.

3.3 Обработка реставраций с синтеризационными опорами



1 Мостовидный протез со скелетированной сиентеризационной опорой после фрезерования.



2 Истончение соединительных элементов на вестибулярной стороне реставрации.



3 Истончение всех соединительных элементов.



4 Осторожно отрежьте противоположные вестибулярные соединительные элементы.



5 Отсоединенные и обработанные реставрации с синтеризационными опорами.

Примечание:

- Чтобы избежать деформации, мостовидные протезы с восемью или более звеньями не отделяются от синтеризационных опор перед синтеризацией.
- Соединительные элементы должна быть удалены наполовину с помощью подходящего шлифовального инструмента (истончить).
- В завершение, осторожно удалить все вестибулярные соединительные элементы и внешнюю дугу с помощью режущего диска.
- Все внешние места прикрепления соединительных элементов осторожно сошлифовать.

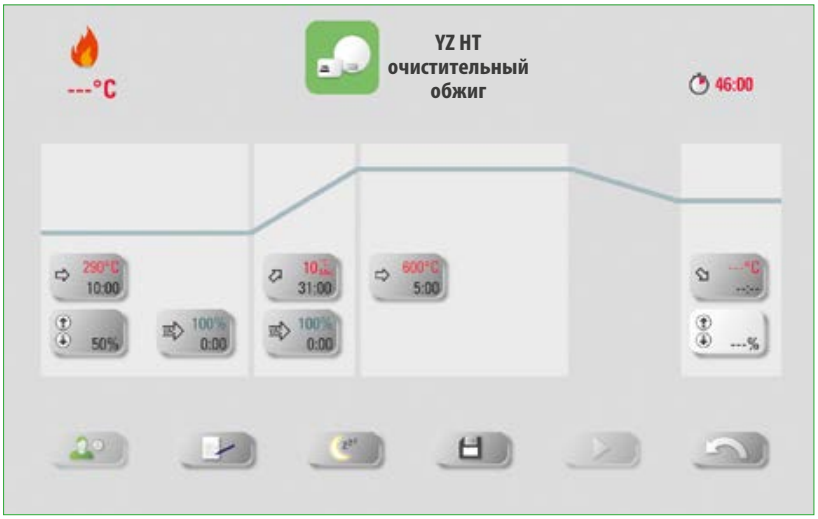
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Заключительную обработку VITA YZ реставраций по возможности всегда проводить в их неспеченном состоянии.
- Работать только с подходящими шлифовальными инструменами (например, мелкозернистые алмазные инструменты, твердосплавные фрезы с мелкой насечкой, шлифовальные камни из диоксида циркония), при низких оборотах (≤ 20.000 1/мин) и небольшом контактном давлении. Не допускать перегрева керамики.
- При обработке непременно соблюдать минимальную толщину стенок и соединительных элементов (см. стр. 5).
- При использовании жидкостей: Окклюзионную поверхность слегка пришлифовать с помощью тонкого алмазного инструмента, а также осторожно обработать область фиссур, чтобы поверхность могла впитать жидкость.
- Перед синтеризацией реставрацию тщательно очистить от шлифовальной пыли с помощью кисточки или обезжиренным сжатым воздухом.
- Перед синтеризацией реставрации нельзя подвергать пескоструйной обработке или очищать пароструем!

Рекомендации

- Для того чтобы облегчить заключительную обработку полноанатомической реставрации, перед синтеризацией рекомендуется сглаживать шлифованные реставрации с помощью специального инструмента или выполнить предварительную полировку с помощью несиликоновых полировальных инструментов.
- Реставрации, которые окрашиваются вручную, обрабатываются грубыми резиновыми полирами, чтобы избежать "размытия" поверхности и тем самым неравномерного окрашивания.
- Для предварительной полировки мы рекомендуем резиновый полир из полиуретана.

3.4 Очистительный обжиг



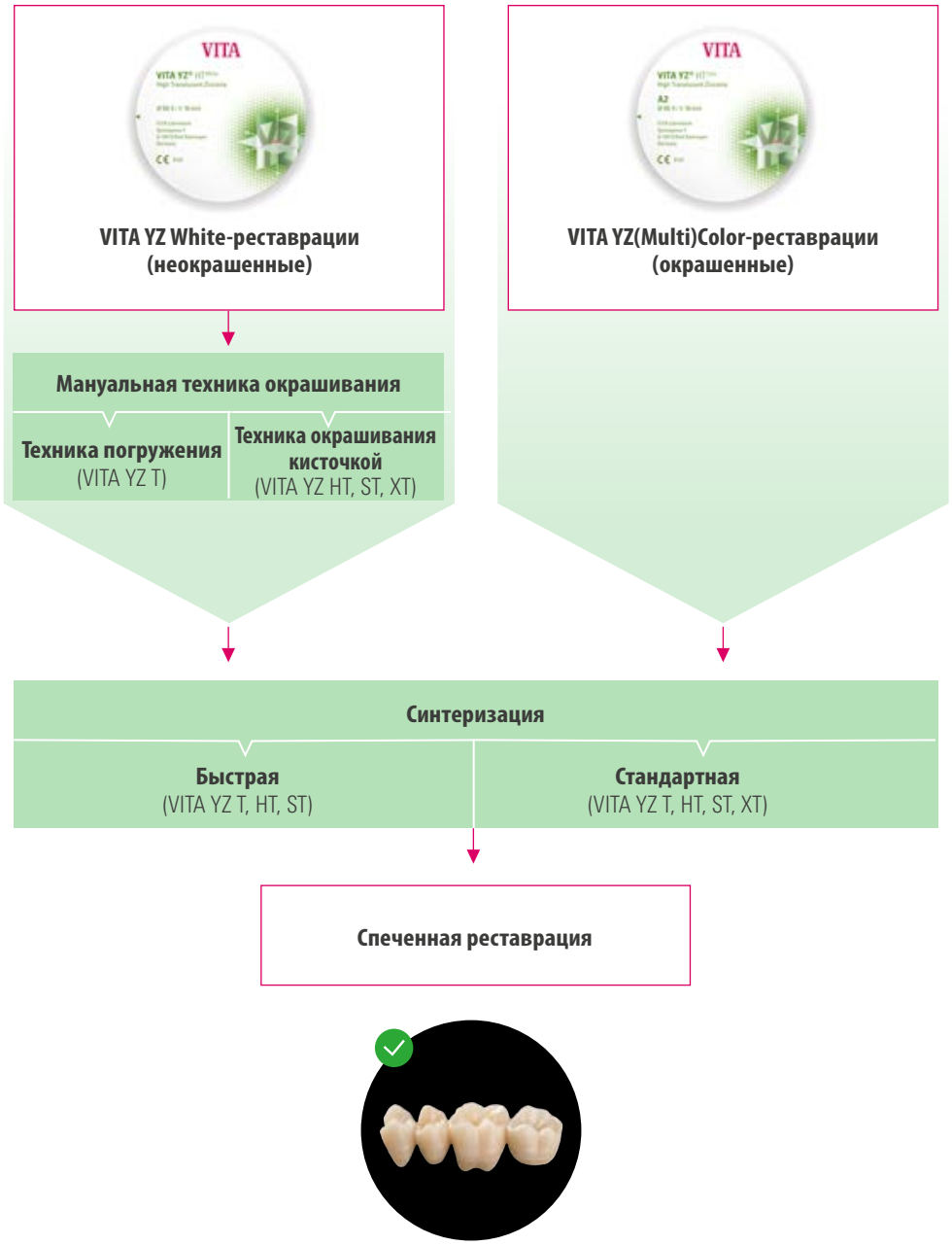
Параметры обжига/ название программы	%	Vt. °C	→ мин	↗ мин	↗ °C/мин.	T °C	→ мин	ВАКУУМ, мин
YZ T очистительный обжиг	50	500	3:00	6:00	33	700	5:00	–
YZ HT очистительный обжиг	50	290	10:00	31:00	10	600	5:00	–

Примечание:

- Перед синтеризацией реставрацию необходимо очистить от шлифовальной пыли, чтобы избежать неточности припасовки.
- Если VITA YZ T или YZ HT обрабатывается с водяным охлаждением, перед дальнейшей обработкой необходимо провести очистительный обжиг, чтобы избежать помутнения реставрации.
- Для массивных и имеющих острые края реставраций, в особенности это касается мостовидных конструкций с опорой на имплантат, после обработки с водяным охлаждением рекомендуется очистительный обжиг, чтобы избежать проблем при синтеризации.
- Поскольку VITA YZ ST и XT шлифуются без водяного охлаждения, нет необходимости проводить очистительный обжиг.

4. Окрашивание/синтеризация

4.1 Рабочий процесс (параметры) техника окрашивания/синтеризация



Примечание:

- VITA YZ T White-варианты окрашиваются перед синтеризацией с помощью технологии погружения.
- VITA YZ HT, ST, XT White-варианты окрашиваются перед синтеризацией с помощью окрашивания кисточкой.
- VITA YZ(Multi)Color-окрашенные варианты могут синтеризоваться сразу.

4.2 Мануальное окрашивание с помощью техники погружения



1 Каркас после обработки.



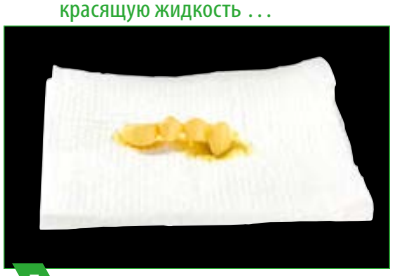
2 Погрузите каркас с помощью неметаллического пинцета в красящую жидкость …



3 … и через две минуты снова вынуть.



4 Затем положите реставрацию на бумажное полотенце, чтобы она высохла.



5 Удалить лишнюю жидкость.



6 Перед синтеризацией дать реставрациям высохнуть.

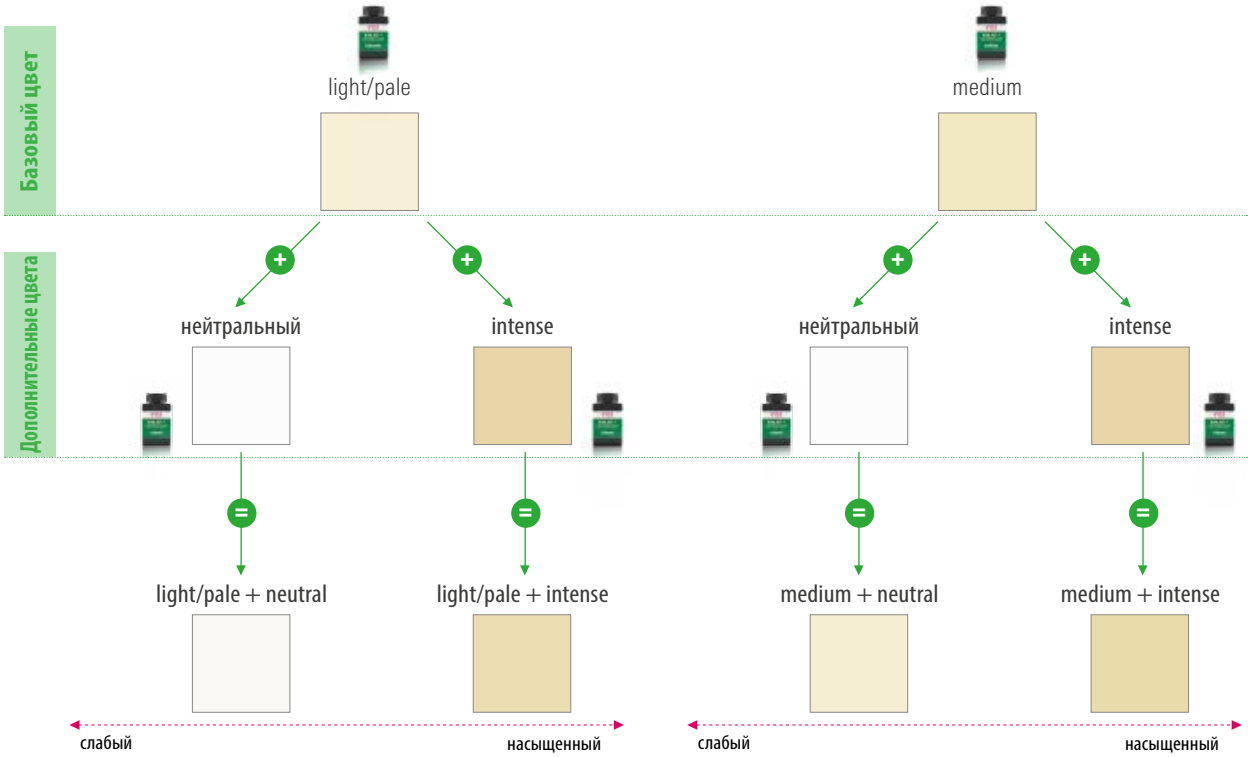


7 Каркас после синтеризации.

Примечание:

- Техника погружения используется для каркасных конструкций, изготовленных из VITA YZ T White с использованием жидкостей VITA YZ T COLORING LIQUID.
- Промежуточные элементы реконструкции поглощают больше цветных пигментов из-за большого объема материала и поэтому могут быть более интенсивными по цвету.
- Чтобы избежать чрезмерного увеличения интенсивности цвета промежуточных звеньев перед погружением рекомендуется увлажнить каркас дистиллированной водой с помощью кисточки.
- Информация о сушке реставраций приведена на стр. 20, п.4.5.

Схема мануального окрашивания с помощью техники погружения



Примечание:

- VITA YZ T COLORING LIQUIDS - красящие жидкости для окрашивания каркасов VITA YZ T перед процессом синтеризации. Они доступны в четырех различных цветах.
- Базовые цвета light/pale и medium согласованы с VITA classical A1–D4 и VITA SYSTEM 3D-MASTER для воспоизведения цвета.
- Дополнительный цвет neutral служит для уменьшения интенсивности базовых цветов light/pale и medium (менее хроматичен).
- Цвет "intens" усиливает (увеличивает интенсивность цвета) обоих базовых цветов: light/pale и medium.
- Дополнительные цвета также могут быть использованы в чистом виде для индивидуализации.
- Все жидкости COLORING LIQUIDS можно смешивать друг с другом в любых пропорциях.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Влажные отшлифованные реставрации должны быть очищены от охлаждающих и смазывающих жидкостей перед окрашиванием с помощью очистительного обжига (см. стр. 39), иначе пористая структура не сможет поглотить какую-либо жидкость.
- Цвет каркаса, отличный от базовых цветов (light/pale, medium), может влиять на цветовой эффект конечного результата.
- Из-за этого цвета могут контролироваться индивидуально, отличаясь от цветового образца.

4.3 Мануальное окрашивание с помощью техники окрашивания кисточкой



1 Фрезерованная реставрация после CAM-процесса.



2 Сухая обработанная реставрация.



3 Начните с нанесения красящей жидкости* на пришеечную область всех единиц.



4 Затем пропитайте ей область тела.



5 В завершение пропитайте режущий край.



6 Нанесите красящую жидкость на окклюзионную поверхность.



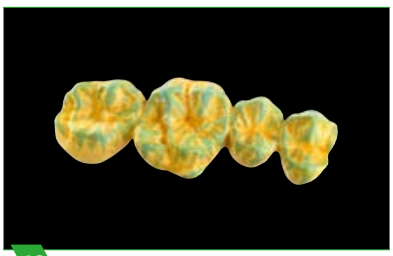
7 Выделите фиссуры с помощью оранжевого и коричневого.



8 Для получения более интенсивного цвета покройте базальные поверхности с помощью оранжевого красителя, а опорные зубы пропитайте красителем на глубину 1 мм.



9 С помощью жидкостей Grey/Blue можно имитировать естественные эффекты в области режущего края.



10 Окрашенное изделие перед синтеризацией.



11 Готовая реставрация на обжиговом треггере для передварительной сушки.



12 Мостовидные конструкции после синтеризацией.

Примечание:

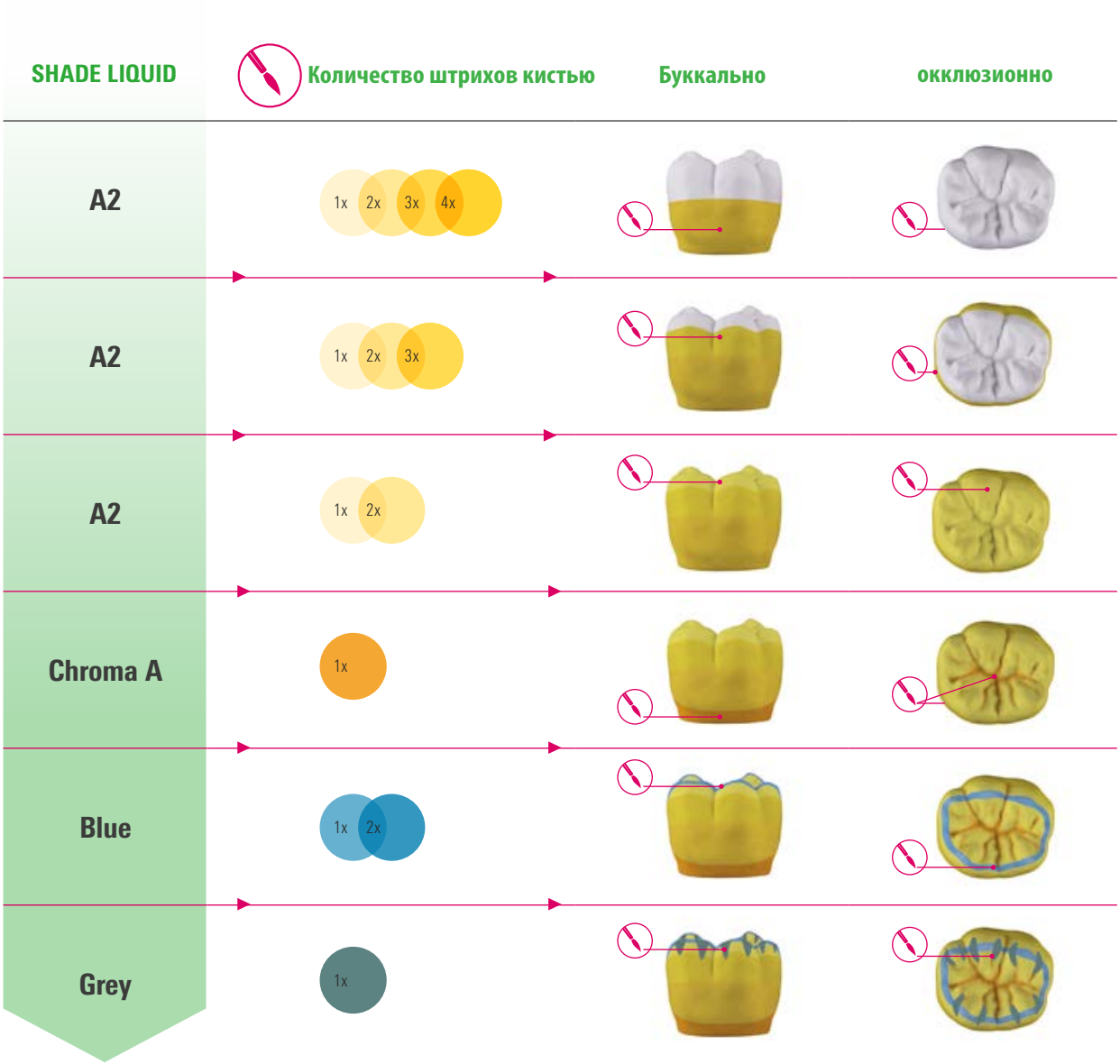
- Перед каждым применением хорошо взбалтывать!
- Кисточку (YZ BRUSH) смочить жидкостью, вынуть и обтереть о край флакона или вытереть бумажной салфеткой.
- При нанесении каждого мазка всегда действуйте одинаково и раскрашивайте в соответствии с заданной схемой (см. схему раскрашивания с помощью кисти).
- Перед использованием другого цвета промойте использованную кисточку и дайте ей высохнуть, чтобы избежать загрязнения или разбавления жидкости.
- После использования снова плотно закройте флакон с жидкостью.

*) Для воспроизведения цвета с помощью техники окрашивания кисточкой используются соответствующие таблицы воспроизведения цвета в главе «Воспроизведение цвета/обжиг».

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для получения равномерных результатов перед окрашиванием реставрации необходимо очистить от пыли и жировых загрязнений.
- Реставрацию нельзя увлажнять перед окрашиванием, поскольку влажные участки впитывают меньше красителя. Это может привести к неравномерному цвету.
- Поверхность реставраций должна иметь остаточную шероховатость и не быть слишком гладкой, так как это может усложнить процесс нанесения жидкостей.
- При применении охлаждающих и смазочных жидкостей во время CAM процесса перед окрашиванием необходимо провести очистительный обжиг, чтобы удалить загрязнения с поверхности реставрации.

Примерная схема для техники окрашивания кисточкой



Примечание:

- Для окрашивания реставраций, выполненных из VITA YZ HT, VITA YZ ST или VITA YZ XT, используйте жидкости VITA YZ ST и VITA YZ XT SHADE LIQUIDS, которые адаптированы к различным уровням транслюцентности.

4.4 Рекомендации по использованию окрашивающих жидкостей



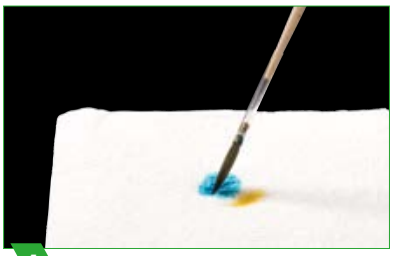
1 Используйте только безметалловые кисточки.



2 В качестве альтернативы можно использовать также кисточку марки Pentel.



3 Всегда мойте кисточку после использования и смены цвета.



4 Не полностью очищенные кисточки могут загрязнить красители других цветов.



5 Добавление по каплям индикаторной жидкости.



6 Добаление стабилизаторов.

Примечание:

- Кисточку и жидкость держать вдали от металла (например, моделировочные инструменты, приборы, и т.п.), чтобы избежать загрязнений.
- При использовании дополнительных цветов тщательно очищайте кисточку перед сменой цвета.
- Для EFFECT LIQUIDS рекомендуется использовать отдельную кисть.
- При работе с кистью и жидкостями рекомендуется надевать защитные перчатки. Они предотвращают образование жирной пленки на реставрации, которая может повлиять на просачивание красящих жидкостей.
- Индикаторы с пигментами, которые используют для того, чтобы подчеркнуть дентин, со временем могут испаряться (например, в результате хранения при слишком ярком освещении)
- Цветные пигменты добавляются в красители с помощью VITA YZ EFFECT LIQUID Indicator в следующем соотношении: на каждый 1 см жидкости во флаконе ок. 1-2 капель VITA YZ EFFECT LIQUID Indicator.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Конструкции нельзя синтеризовать во влажном состоянии.
- Соблюдать особые указания при HighSpeed синтеризации.
- Использованную жидкость из рабочей емкости обратно во флакон не выливать, чтобы избежать загрязнения керамической пылью.
- Жидкость в рабочей емкости хранить макс. 1 неделю, затем вылить и использовать новую жидкость.
- Для реконструкций, выполненных из VITA YZ HT, ST и XT, рекомендуется окрашивание кистью с использованием соответствующих VITA YZ SHADE LIQUIDS. Дополнительно, с этими красителями также может быть использован метод погружения.

4.5 Сушка реставраций



1 Инфракрасная лампа мощностью 250 Вт.



2 Высушите реставрацию под инфракрасной лампой.



3 Pre-Dry-программа.

Сушка с помощью инфракрасной лампы мощностью 250 Вт.	
Время для каждого вида реставраций	**Температура 70 °C**
Одиночные реставрации	≥20 мин.
2-4-звеньевые реставрации	≥45 мин.
5- и многозвеньевые реставрации	≥60 мин.

Сушка с помощью Pre-Dry-программы.

Название программы	**%**	**T0 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T1 C**	**мин**	**°C**	**%**
Pre-Dry	50	25	7.21	17	150	30:00	–	50

Примечание:

- Перед сушкой реставрация не должна содержать пыли и остатки стружки.
- Перед процессом синтеризации необходимо достаточно высушить реставрацию, иначе это может привести к повреждению печи или реставрации.
- Для сушки можно использовать либо инфракрасную лампу (мощность 250 Вт), либо Pre-Dry-программу VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS.
- Время высыхания зависит от температуры и размера реставрации.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Если реставрации из VITA YZ были пропитаны жидкостями до процесса синтеризаци или была выполнена шлифовка реконструкций из VITA YZ T/HT при водяном охлаждении, последующая сушка является обязательной.
- Большие, массивные реставрации рекомендуется сушить дольше.
- Температура предварительной сушки выше 100 C непосредственно на объекте не рекомендуется, так как это может привести к дефектам реставрации. Поэтому предварительная сушка должна проводиться при открытой камере сгорания (50%), чтобы температура непосредственно на объекте достигала максимума 70-80 °C.

4.6 Подготовка к синтеризации



1 Синтеризационная чашка MS.



2 Использование подходящих синтеризационных шариков.



3 Заполнить синтеризационную чашку MS синтеризационными шариками (мин. 3 слоя циркониевых шариков).



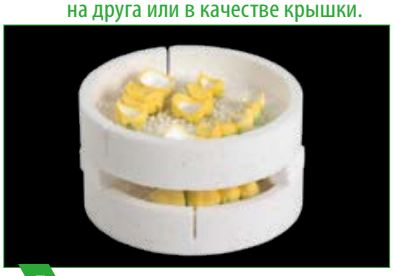
4 Используйте вторую синтеризационную чашку MS для установки друг на друга или в качестве крышки.



5 Синтеризационная чашка MS с реставрациями.



6 Двухэтажная синтеризация Color/Multicolor-реставраций.



7 Поставленные друг на друга чашки MS при синтеризации вручную окрашенных реставраций.



8 Опционально: Закрытие вручную окрашенных реставраций.



9 Одновременная синтеризация предварительно окрашенных Color/Multicolor- и вручную окрашенных реставраций.



10 Без синтеризационных опор чашки друг на друга не ставить.

Примечание:

- Поместите синтеризационные шарики в три слоя в синтеризационную чашку MS или непосредственно в синтеризационный цоколь.
- Для одновременной синтеризации нескольких реставраций (штабелирование) поместите вторую чашку на первую с помощью синтеризационных опор. Использовать макс. 2 синтеризационных чашки. Опоры синтеризационной чашки распределяются равномерно на синтеризационной чашке или цоколе и затем на них ставится синтеризационная чашка MS в перевернутом виде.
- Синтеризационные чашки MS можно укладывать только при использовании соответствующих универсальных программ! Устанавливать друг на друга несколько чашек без опор нельзя.

Рекомендация по расположению реставраций в синтеризационной чашке

	рекомендовано	возможно	невозможно
Коронки на передние зубы	 Положите коронки на передние зубы на лабиальную поверхность.	 Положите реставрации на передние зубы на оральную поверхность.	 НИКОГДА не ставьте реставрации на край коронки.
Коронки на боковые зубы	 Положите реставрации на окклюзионную поверхность.		 НИКОГДА не ставьте реставрации на край коронки.
Мостовидные конструкции на передние зубы	 Положите реставрацию на инцизальные края; звенья моста нужно подпереть; при необходимости слегка "вдавить".	 Возможно лабиальное расположение мостов.	 НИКОГДА не ставьте реставрации на край коронки.
Каркасы мостовидных конструкций на боковые зубы	 Реставрации окклюзионной поверхностью слегка "вдавите" в подушку из циркониевых шариков.	 Положите реставрацию на лабиальную или оральную поверхность.	 Не ставьте реставрации на края коронки.
Реставрации с синтеризацион-ными опорами	 Поставьте мостовидный протез вертикально на обжиговом цоколе.	 Положите мостовидный протез горизонтально на синтеризационную опору.	 Не ставьте реставрации с синтеризационными опорами в синтеризационную чашку.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Коронки и мостовидные конструкции всегда должны иметь достаточную опору в синтеризационной чашке.
- В качестве альтернативы синтеризационным шарикам для поддержки мостовидных конструкций можно использовать синтеризационные выступы.
- Реставрации должны быть неподвижными.
- Более крупные изделия или несколько единиц могут быть размещены непосредственно на заполненном синтеризационными шариками цоколе или непосредственно на цоколе с помощью синтеризационной опоры.
- Не допускать попадания синтеризационного шарика в межзубное пространство в мостовидной конструкции.

4.7 Программы синтеризации VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS



Примечание:

- **Универсальная программа**
  - Это обычная программа синтеризации для всех неокрашенных реставраций из VITA YZ.
- **Универсальная Pre-Dry-программа**
  - Это обычная программа синтеризации для всех вручную окрашенных VITA YZ-реставраций с интегрированной фазой предварительной сушки для сушки жидкостей.
- **YZ ST Скоростная программа**
  - 1 2- очень быстрая программа спекания для реставраций из VITA YZ ST. Допускается скоростное спекание мостов не более чем с 4-мя звеньями. Реставрации нельзя окрашивать жидкостями вручную. Быстрая синтеризация менее чем за 60 минут для VITA YZ ST.
- **YZ T/HT Speed-программа**
  - Синтеризация за 80 минут (только для VITA YZ T и HT)
- **Speed Pre-Dry-программа**
  - Быстрая программа синтеризации для вручную окрашенных VITA YZ T-и HT-реставраций вкл. фазу предварительной сушки.
- **Pre-Dry-программа**
  - Это программа сушки для вручную окрашенных реставраций VITA YZ для сушки жидкостей.
- **YZ One for all**
  - Программа синтеризации для одновременной синтеризации различных VITA YZ материалов.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- VITA YZ T и VITA YZ ST синтеризуются при 1530 ° C, а VITA YZ HT и VITA YZ XT - при 1450 ° C.
- Для больших и массивных мостовидных протезов фаза охлаждения должна быть завершена за 3-4 часа при температуре 200 °C, чтобы избежать возможного возникновения трещин вследствие напряжения. Это должно быть запрограммировано в печи.
- Одиночные коронки и небольшие тонкие передние мостовидные протезы охлаждаются за меньшее время.
- Только VITA YZ T и VITA YZ HT выпускаются для быстрой синтериации (для мостов до 14 звеньев).
  VITA YZ ST - для быстрой синтеризации на мостовидных протезах (до 4 звеньев).VITA YZ XT не предназначены для быстрой синтеризации.
- В Speed режиме следует использовать только синтеризационную чашку MS с синтеризационными шариками.
- Подробную информацию о программах обжига можно найти в главе "7. Воспроизведение цвета/обжиг".Воспроизведение цвета/обжиг".

Ссылка

- Для получения информации об эксплуатации VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS, пожалуйста, обратитесь к Инструкции по эксплуатации № 1859.

4.8 Быстрая синтеризация после мануального окрашивания



1 Мануально окрашенные реставрации в синтеризационной чашке готовы к быстрой синтеризации.



2 В качестве альтернативы реставрации можно накрыть.



3 Штабелирование синтеризационных чашек в несколько ярусов в Speed режиме невозможно.

Примечание:

- Во время синтеризации вручную окрашенные реставрации (сравни VITA YZ SHADE LIQUID) могут быть закрыты синтеризационной чашкой MS для спекания в качестве крышки.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- VITA YZ XT нельза синтеризовать в Speed режиме!
- Синтеризационные опоры могут использоваться только для поддержки синтеризационной чашки MS в качестве крышки.
- Штабелировать несколько чашек (двухэтажная синтеризация) в Speed режиме нельзя.

4.9 Синтеризация в другом устройстве

Примечание:

- VITA YZ-материалы могут синтеризоваться во всех печах, рассчитанных на высокие температуры с указанными параметрами.
- Соблюдать рекомендации производителей.
- VITA не дает никаких гарантий и не берет на себя никакой ответственности за ущерб, который возникает в процессе обработки VITA YZ-материалов в сторонних устройствах.
- VITA YZ HT и VITA YZ ST также могут синтеризоваться в CEREC SpeedFire (Sirona Dental GmbH). С помощью программы сушки, встроенной в CEREC SpeedFire, можно также сушить реставрации, пропитанные с помощью VITA YZ HT SHADE LIQUIDS. Пожалуйста, прочитайте инструкцию для CEREC SpeedFire.

4.10 Обработка после синтеризации



1 Обработка с помощью турбины с водяным охлаждением.



2 Мостовидные конструкции осторожно разъединить.

Примечание:

- После синтеризации и фазы охлаждения соответствующей каркасу, реставрация вынимается и осторожно припасовывается на культе.
- Мостовидные конструкции после полного охлаждения очень медленно и осторожно отделить от опорных конструкций, с помощью турбины и водяного охлаждения.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Отделение и обработка после спекания дентина должны проводиться при достаточном водяном охлаждении.
- Поскольку решающим фактором, определяющим прочность на изгиб, является качество обработанной поверхности изделий из керамики, последующую обработку спеченной реставрации следует избегать или сводить к минимому.
- Неизбежная последующая обработка должна проводиться с использованием мелкозернистых алмазных инструментов красного цвета (27 – 76 мкм) или ниже (желтый, экстра-тонкий: 10 – 36 мкм или белый, ультра-тонкий: 4 – 14 мкм) с помощью турбины мокрого шлифования с водяным охлаждением и низким давлением шлифования.
- В качестве альтернативы возможна последующая обработка с применением мягких резиновых полиров с алмазным напылением и прямого наконечника при низком числе оборотов и низком давлении на конструкцию.
- Выполняя корректировки необходимо следить за минимально допустимой толщиной стенок.
- При обработке каркасов следите за тем, чтобы не было острых краев.
- Не рекомендуется выполнять обработку спеченных реставраций из VITA YZ T и VITA YZ HT с помощью шлифовальных инструментов, в особенности в области соединительных элементов мостовидных конструкций.

Рекомендация:

- Использовать исключительно полиры на полиуретановой основе. Так как их остатки легко удаляются и выгорают без остатка.
- При использовании силиконовых полиров возникает опасность загрязнения поверхности реставрации продуктами истирания, которые полностью не удаляются. Это может негативно сказаться на качестве соединения.

4.11 Регенерационный обжиг после обработки

Примечание:

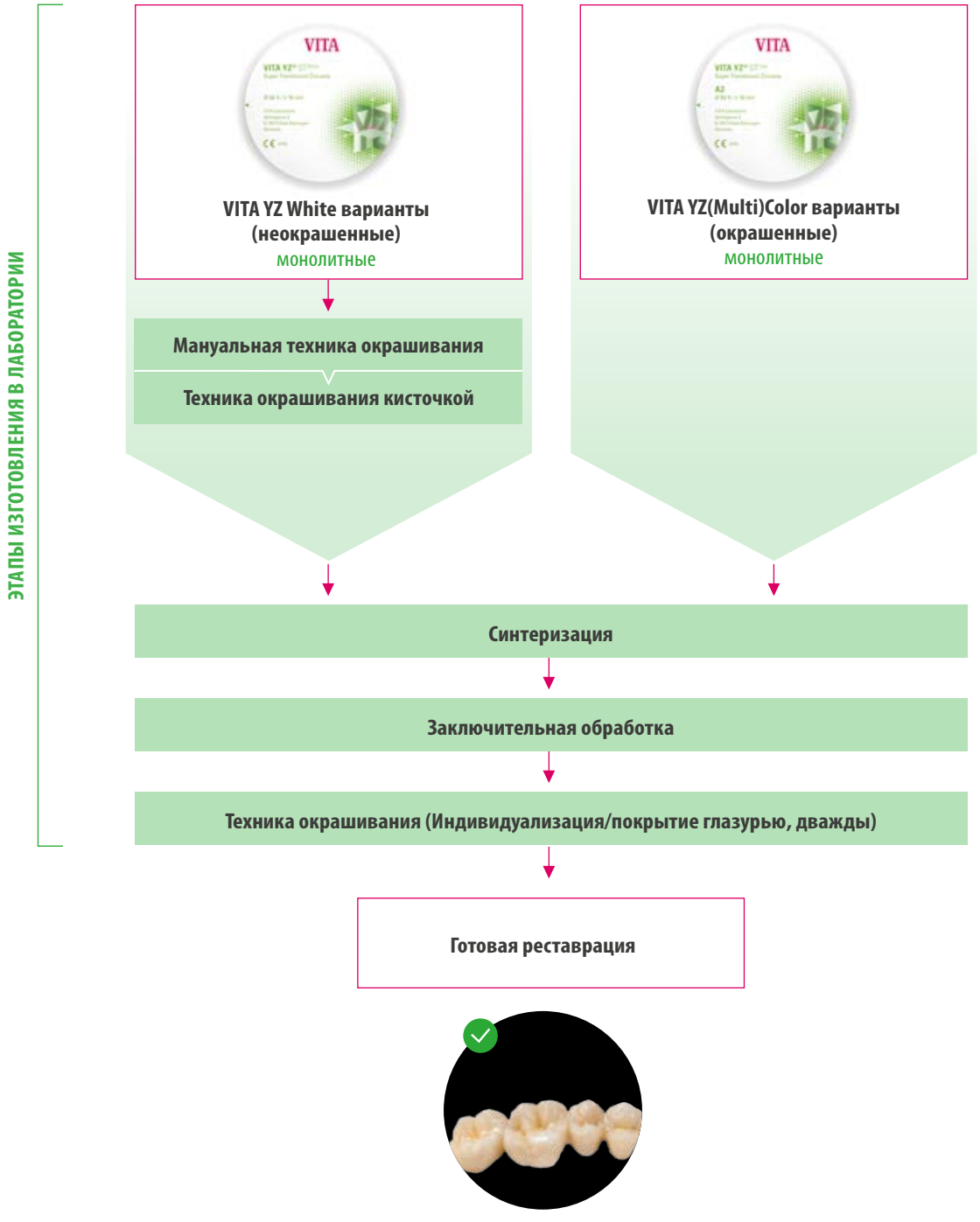
- При облицовке VITA YZ после механической обработки поверхности (шлифовки) рекомендуется регенерационный обжиг при 1000 °C в течение 15 минут, чтобы уменьшить возможное поверхностное напряжение. Таким образом, возможно обратить вспять возникающие фазовые изменения.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Микротрещины, вызванные механической обработкой, не могут быть устранены.

5. Монолитная реставрация

5.1 Рабочий процесс (параметры) для монолитной реставрации



Примечание:

- Рабочий процесс для монолитных реставраций из окрашенных материалов VITA YZ Color- или VITA YZ Multicolor, а также для окрашенных вручную вариантов VITA YZWhite с использованием техники окрашивания кисточкой.

5.2 Окончательная полировка перед индивидуализацией/покрытием глазурью



1 **VITA CERAMICS** Polishing Set technical (экстраорально)



2 **VITA CERAMICS** Polishing Set clinical (интраорально)

Примечание:

- Предварительная полировка поверхностей проводится специальными розовыми полирами с алмазным напылением **VITA CERAMICS** Polishing Set technical/clinical на скорости вращения инструмента 7.000 – 10.000 в мин$^{-1}$.
- Затем проводится заключительная обработка светло-серыми полирами с алмазным напылением на скорости вращения инструмента 7.000 – 10.000 min^{-1}.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Полировка окклюзионной поверхности, особенно областей, которые находятся в непосредственном контакте с антагонистом, особенно важна при изготовлении монолитных реставраций.
- После функционального шлифования поверхности очень тщательно отполируйте поверхности.
  В целом, если поверхность полируется до зеркального блеска, она значительно менее или даже не абразивна в соответствии с лабораторными испытаниями.
  Таким образом, полировка до зеркального блека защищает антагонисты от нежелательного истирания.

5.3 Финишная обработка с помощью характеризации/покрытия глазурью



1 Спеченная реставраця.



2 Окончательня полировка областей, которые находятся в прямом контакте с антагонистом.



3 Для лучшей покрываемости поверхности рекомендуется отдельно нанести спрей GLAZE LT Spray.



4 Чтобы избежать проблем с припасовкой освободите внутреннюю часть коронки от глазуровочной массы.



5 Реставрация после первого обжига глазури.



6 Характеризация с помощью красителей VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS при повторном нанесении глазури.



7 Окончательная реставрация, вид с буккальной стороны.



8 Окончательная реставрация, вид с оральной стороны.

Примечание:

- Используя технику окрашивания, реконструкции, выполненные из VITA YZ, могут быть индивидуально характеризованы после синтеризацией при помощи техники окрашивания и покрытия глазурью.
- Перед окрашиванием реставраций VITA YZ ST и XT рекомендуется изготовить искусственные культи для имитации естественного цвета культи.
- Информацию по воспроизведения цвета Вы найдете в главе 7. "Воспроизведение цвета/обжиг" соответствующая таблица цветопередачи при выборе заготовок, технике окрашивания кисточкой, технике погружения, технике построения и окрашивания.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Обжиг глазури полноанатомических VITA YZ HT реставраций, окрашенных вручную с помощью VITA YZ HT SHADE LIQUID, должен проводиться при температуре не выше 850 °C. Для этого рекомендуется использовать VITA AKZENT Plus GLAZE LT/ FLUOGLAZE LT.
- Для монолитных реставраций VITA YZ абсолютно необходима окончательная полировка поверхностей в области окклюзии. Затем следует повторное нанесение глазури.

Ссылка

- Рекомендации по фиксации VITA YZ-реставраций во рту Вы найдете на: www.vita-zahnfabrik.com/adiva.

5.4 Рекомендации по характеризации и покрытию глазурью



1 Характеризация с помощью красителей VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS при повторном нанесении глазури.



2 Покрытая глазурью работа, вид с окклюзионной стороны.



3 Покрытая глазурью работа вид с буккальной стороны.

Примечание:

- **Характеризация с помощью красителей**
  - Перед обжигом красителей реставрацию необходимо обезжирить и очистить от загрязнений.
  - Более интенсивная окраска достигается путем многократного раскрашивания и обжига, а не более густого нанесения красителя.
  - Красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (например, ES10, ES11, ES12, ES13) могут использоваться для дополнительной имитации режущего края и транслюценции в инцизальной и окклюзионной области.
  - Для индивидуальной характеризации бугров и фиссур можно использовать красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05-ES07.
  - Для получения более интенсивного цвета в области тела предлагаются красители VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS и BODY STAINS.

- **Обжиг глазури с помощью глазуровочных масс**
  - Обжиг глазури может проводиться с помощью порошковых, пастообразных или спрей-масс.
  - Для увеличения флуоресценции предлагается спрей VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT.
  - Для создания аппроксимальных контактов может использоваться VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
  - Глазурь на внутренних поверхностях реставрации обязательно нужно удалить с помощью кисти перед обжигом.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

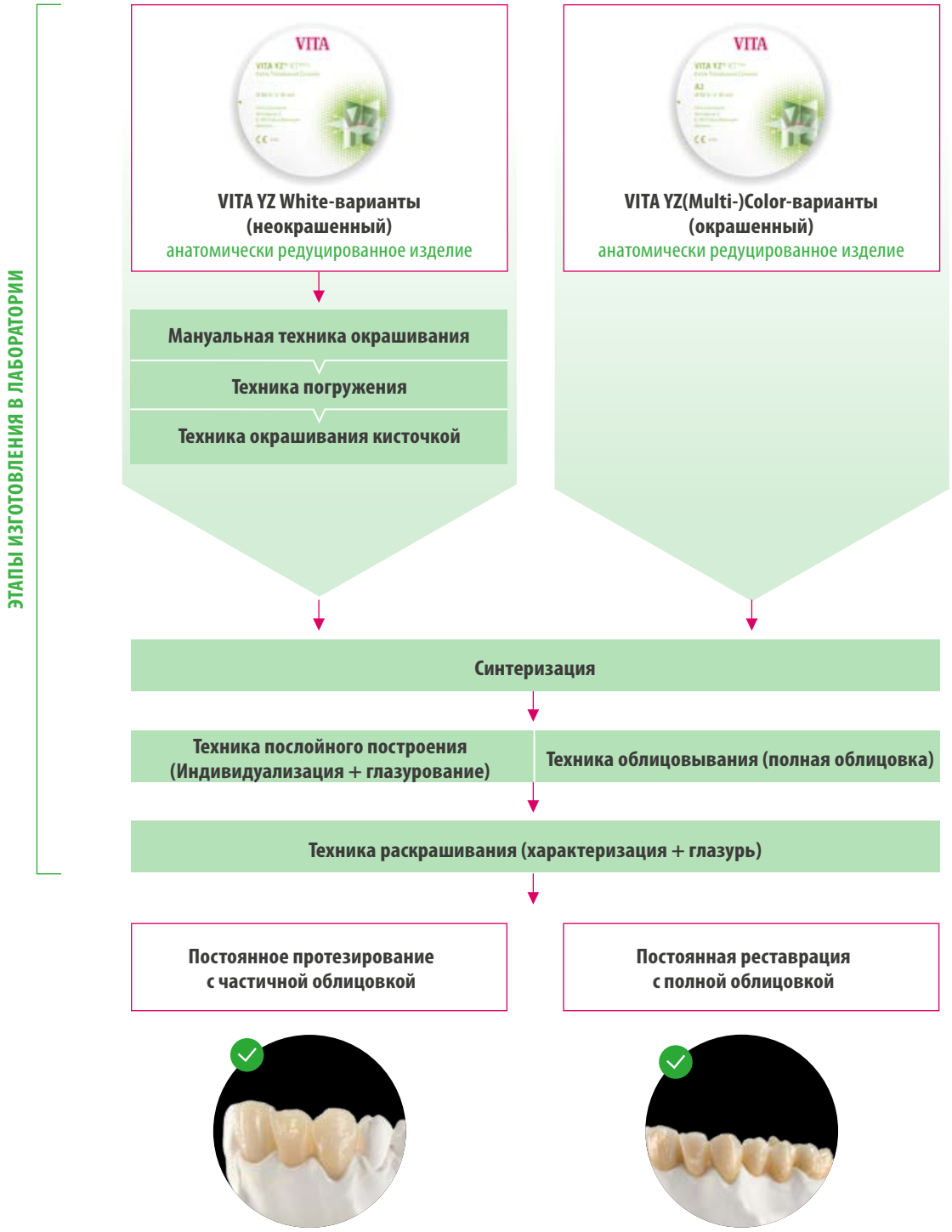
- Информацию по обжигу красителей и глазури можно найти в разделе "7". Воспроизведение цвета/обжиг". Воспроизведение цвета/обжиг".

Ссылка

- Более подробную информацию об индивидуализации и покрытии глазурью Вы можете найти в полной рабочей инструкции VITA AKZENT Plus № 1925.

6. Частично-/полностью облицованная реставрация

6.1 Рабочий процесс (параметры) для облицованных реставраций



Примечание:

- Рабочий процесс для частично облицованных реставраций из окрашенных материалов VITA YZ Color- или VITA YZ Multicolor, а также для окрашенных вручную вариантов VITA YZ White с использованием техники окрашивания кисточкой.
- Рабочий процесс для полностью облицованных каркасов из окрашенных материалов VITA YZ Color, а также для окрашенных вручную вариантов VITA YZ White с использованием техники погружения и окрашивания кисточкой.

6.2 Техника Cut-Back и частичная облицовка



1 Анатомически редуцированная реставрация (Cut-back) после CAM-процесса.



2 Реставрация из окрашенного в промышленных условиях блока VITA YZ XT Color после синтеризации.



3 Нанесение материала



4 Результат после обжига водянистого опакера



5 Дополнение формы с помощью эмалевых и транслюцентных масс



6 Реставрация готова к первому обжигу дентина.



7 Реставрация после обжига. Затем наносятся красители VITA AKZENT Plus и глазурь



8 Готовая реставрация

Примечание:

- При частичной облицовке массы для режущего края и транслюцентные массы наносятся на анатомически редуцированную VITA YZ-реставрацию в инцизальной и окклюзионной области (Cut-back = целенаправленное срезание вестибулярной поверхности для частичной облицовки) и затем проводится обжиг.
- Cut-back проводится на этапе CAD-моделирования или выполняется вручную после процесса шлифования/фрезерования.
- Неравномерное срезание улучшает естественную игру света реставрации.

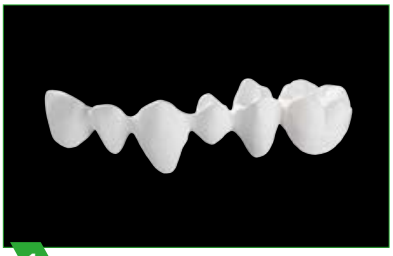
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При технике срезания Cut-back необходимо соблюдать рекомендации изготовителя в отношении минимальной толщины стенок.
- Для хорошей связки между облицовочной и каркасной структурой перед частичной облицовкой необходимо проводить обжиг водянистого опакера.
- Провести сепарацию в межзубных областях облицованной VITA YZ реставрации аккуратно, не повредив каркас.
- Перед глянцеобразующим обжигом вся поверхность должна быть равномерно отшлифована и тщательно очищена от пыли.

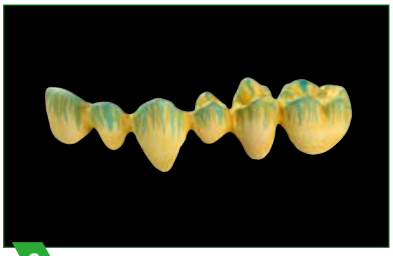
Ссылка

- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.
- Рекомендации по фиксации VITA YZ-реставраций во рту Вы найдете на: www.vita-zahnfabrik.com/adiva.

6.3 Полная облицовка с помощью техники послойного построения



1 Подготовленный каркас: например, для полной облицовки в эстетической зоне.



2 Окрашенный с помощью техники окрашивания кисточкой VITA YZ ST-каркас.



3 Каркас после синтеризации



4 Равномерный тонкий слой водянистого опакера.



5 Результат после обжига водянистого опакера



6 Нанесение DENTIN в области мамелонов.



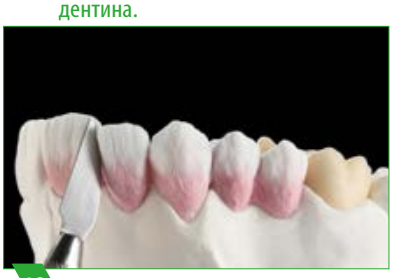
7 Дополнить интердентальные пространства после первого обжига дентина.



8 Нанесение DENTINE для корректировки формы.



9 Нанесение массы ENAMEL.



10 Сепарирование.



11 Облицовка перед вторым обжигом дентина.



12 Изделие перед вторым обжигом дентина (вид с палатинальной стороны.



13 Готовое изделие после второго обжига.



14 Реставрация после индивидуального окрашивания

Примечание:

- Облицовка с помощью облицовочной керамики LUMEX AC.
- Перед облицовкой VITA YZ White-варианты должны быть окрашены с помощью красителей VITA YZ T COLORING LIQUIDS (техника погружения) и VITA YZ HT, ST, XT SHADE LIQUIDS (техника погружения и техника окрашивания кисточкой).
- Провести сепарацию в межзубных областях облицованных VITA YZ реставраций аккуратно, не повредив каркасы.
- Используйте VITA LUMEX AC FLUO INTENSE для достижения большей флуоресценции.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для полной облицовки рекомендуются варианты VITA YZ T, HT и ST.
- С помощью реконструкций VITA YZ T потемневшие культи зубов и металлические абатмент-структуры хорошо маскируются.

Ссылка

- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.
- Рекомендации по фиксации VITA YZ-реставраций во рту Вы найдете на: www.vita-zahnfabrik.com/adiva.

6.4 Финишная обработка полностью облицованной реконструкции



1 Обработанное изделие готово к индивидуализации и покрытию глазурью.



2 Раскрашивание и покрытие глазурью с помощью VITA AKZENT Plus.



3 Раскрашенное и покрытое глазурью изделие на модели.

Примечание:

- Реставрация, полностью облицованная с помощью VITA LUMEX AC, должна быть шлифована до окончательной формы и достаточно отполирована перед нанесением глазури и красителей.
- Перед глянцеобразующим обжигом реставрация должна быть тщательно очищена от пыли.
- Затем реставрацию можно индивидуализировать с помощью глазуровочных масс и красителей VITA AKZENT Plus.

Ссылка

- Более подробную информацию об индивидуализации и покрытии глазурью Вы можете найти в полной рабочей инструкции VITA AKZENT Plus № 1925.
- Рекомендации по фиксации VITA YZ-реставраций во рту Вы найдете на: www.vita-zahnfabrik.com/adiva.

7. Воспроизведение цвета/обжиг

7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники окрашивания кисточкой

Классификация жидкостей		
Каркасный материал	**Liquid**	**Дополнительные цвета**
VITA YZ HT	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ EFFECT LIQUID Chroma A, Chroma B, Chroma C, Chroma D, Brown, Orange, Blue, Grey, Light Pink, Pink, Dark Pink
VITA YZ ST	VITA YZ ST SHADE LIQUID	
VITA YZ XT	VITA YZ XT SHADE LIQUID	

Цвет зуба	**VITA YZ HT/ST/XT SHADE LIQUID**	**Количество штрихов кистью** (все штрихи кистью наносить круговыми движениями)			**EFFECT LIQUID**
		Шейка зуба 1 раз внутри	Тело зуба	Режущий край	
A1	A1	4 раза снаружи	3 раза	2 раза снаружи	Фиссуры, интердентальный и цервикальный участок: Chroma A–D Brown Orange Эффект глубины инцизально и окклюзионно: Blue, Grey Область десны: Light Pink, Pink, Dark Pink
A2	A2				
A3	A3				
A3,5	A3,5				
A4	A4				
B1	B1				
B2	B2				
B3	B3				
B4	B4				
C1	C1				
C2	C2				
C3	C3				
C4	C4				
D2	D2				
D3	D3				
D4	D4				
VITA SYSTEM 3D-MASTER					
1M1	1M1	3 раза снаружи	2 раза снаружи	1 раза снаружи	
1M2	1M2				
2L1.5	2L1.5				
2M2	2M2				
3M2	3M2	4 раза снаружи	3 раза снаружи	2 раза снаружи	
3M3	3M3				
4M2	4M2	3 раза снаружи	2 раза снаружи	1 раза снаружи	

Примечание:

- Все данные справедливы для VITA YZ White. Это ориентировочные значения, которые могут отличаться от давления на кисть, обработки и количества жидкости.
- Более подробная информация в рабочей инструкции VITA YZ SHADE LIQUID (920-01585M).

7.2 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания (монолитные реставрации)

Мануально окрашенные VITA YZ HT-, VITA YZ ST- и VITA YZ XT-реставрации – VITA classical A1–D4				
Цвет зуба	**VITA YZ HT/ST/XT White с помощью SHADE LIQUID**	**CHROMA STAINS (опционально)**	**BODY STAINS (опционально)**	**EFFECT STAINS**
A1	A1	CSA	BS01– BS05	Индивидуальное применение: ES0–ES07 Инцизально: ES10, ES11, ES12, ES13 Область десны: ES08, ES09
A2	A2			
A3	A3			
A3,5	A3,5			
A4	A4			
B1	B1	CSB		
B2	B2			
B3	B3			
B4	B4			
C1	C1	CSC		
C2	C2			
C3	C3			
C4	C4			
D2	D2	CSD		
D3	D3			
D4	D4			

Орашенные VITA YZ HT-, VITA YZ ST- и VITA YZ XT-реставрации – VITA classical A1–D4				
Цвет зуба	**VITA YZ HT/ST/XT Color или VITA YZ ST/XT Multicolor**	**CHROMA STAINS (опционально)**	**BODY STAINS (опционально)**	**EFFECT STAINS**
A1	A1	CSA	BS01– BS05	Индивидуальное применение: ES01–ES07 Инцизально: ES10, ES11, ES12, ES13 Область десны: ES08, ES09
A2	A2			
A3	A3			
A3,5	A3,5			
A4	A4			
B1	B1	CSB		
B2	B2			
B3	B3			
B4	B4			
C1	C1	CSC		
C2	C2			
C3	C3			
C4	C4			
D2	D2	CSD		
D3	D3			
D4	D4			

*) Доступность отдельных вариантов может различаться.

Мануально окрашенные VITA YZ HT-реставрации – VITA SYSTEM 3D-MASTER				
Цвет зуба	**VITA YZ HT White с помощью SHADE LIQUID**	**CHROMA STAINS смесь в соотношение 1:1**	**BODY STAINS (опционально)**	**EFFECT STAINS**
1M1	1M1	–	BS01–BS05	Индивидуальное применение: ES01–ES07 Инцизально: ES10, ES11, ES12, ES13 Область десны: ES08, ES09
1M2	1M2	–		
2L1.5	2L1.5	–		
2L2.5	2L1.5	CSL		
2M2	2M2	–		
2M3	2M2	CSM3		
2R2.5	2M2	CSM3 + CSR		
3L2.5	3M2	CSM3 + CSL		
3M2	3M2	–		
3M3	3M3	–		
3R2.5	3M3	CSM3 + CSR		
4L2.5	4M2	(CSM3 + 1/5 CSIO) + CSL		
4M2	4M2	–		
4M3	4M2	CSM3		
4R2.5	4M2	(CSM3 + 1/5 CSIO) + CSL		

Окрашенные VITA YZ HT-реставрации – VITA SYSTEM 3D-MASTER				
Цвет зуба	**VITA YZ HT Color**	**CHROMA STAINS (смесь в соотношение 1:1)**	**BODY STAINS (опционально)**	**EFFECT STAINS**
1M2	1M2	–	BS01– BS05	Индивидуальное применение: ES01–ES07 Инцизально: ES10, ES11, ES12, ES13 Область десны: ES08, ES09
2L2.5	2M2	CSM3 + CSL		
2M2	2M2	–		
2M3	2M2	CSM3		
2R2.5	2M2	CSM2 + CSR		
3L2.5	3M2	CSM3 + CSL		
3M2	3M2	–		
3M3	3M2	CSM3		
3R2.5	3M2	CSM3 + CSR		

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Эти данные являются лишь ориентировочными!

7.3. Воспроизведение цвета с помощью техники послойного построения с VITA LUMEX AC

VITA LUMEX AC в VITA classical A1–D4					
Цвет зуба	**VITA YZ T COLORING LIQUID**	**VITA YZ HT SHADE LIQUID**	**VITA YZ T/HT Color**	**OPAQUE DENTINE, DENTINE**	**ENAMEL**
A1	light/pale	A1	LL1/light/A1	A1	light
A2	medium	A2	LL1/light/A2	A2	light
A3	medium	A3	LL2/medium/A3	A3	light
A3.5	medium	A3.5	LL2/medium/–	A3.5	medium
A4	medium	A4	LL3/intense/–	A4	medium
B1	light/pale	B1	LL1/light/–	B1	medium
B2	medium	B2	LL2/medium/–	B2	medium
B3	medium	B3	LL2/medium/–	B3	medium
B4	medium	B4	LL3/intense/–	B4	medium
C1	light/pale	C1	LL1/light/–	C1	medium
C2	medium	C2	LL2/medium/–	C2	medium
C3	medium	C3	LL2/medium/–	C3	light
C4	medium	C4	LL3/intense/–	C4	light
D2	medium	D2	LL2/medium/–	D2	medium
D3	medium	D3	LL2/medium/–	D3	medium
D4	medium	D4	LL2/medium/–	D4	medium

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Эти данные являются лишь ориентировочными!

VITA LUMEX AC в VITA SYSTEM 3D-MASTER					
Цвет зуба	**VITA YZ T COLORING LIQUID**	**VITA YZ HT SHADE LIQUID**	**VITA YZ T/HT Color**	**OPAQUE DENTINE, DENTINE**	**ENAMEL**
0M1	–	–	–	0M1	light
0M2	–	–	–	0M2	light
0M3	–	–	–	0M3	light
1M1	light/pale	1M1	LL1/light/–	1M1	light
1M2	light/pale	1M2	LL1/light/1M2	1M2	light
2L1.5	light/pale	2L1.5	LL1/light/–	2L1.5	light
2L2.5	medium	–	LL2/medium/–	2L2.5	light
2M1	light/pale	–	LL1/light/–	2M1	light
2M2	light/pale	2M2	LL1/light/2M2	2M2	light
2M3	light/pale	–	LL1/light/–	2M3	light
2R1.5	light/pale	–	LL1/light/–	2R1.5	light
2R2.5	medium	–	LL2/medium/–	2R2.5	light
3L1.5	medium	–	LL2/medium/–	3L1.5	medium
3L2.5	medium	–	LL2/medium/–	3L2.5	medium
3M1	light/pale	–	LL2/medium/–	3M1	light
3M2	medium	3M2	LL2/medium/ 3M2	3M2	light
3M3	medium	3M3	LL2/medium/–	3M3	light
3R1.5	medium	–	LL2/medium/–	3R1.5	light
3R2.5	medium	–	LL2/medium/–	3R2.5	medium
4L1.5	medium	–	LL2/medium/–	4L1.5	light
4L2.5	medium	–	LL3/intense/–	4L2.5	light
4M1	light/pale	–	LL2/medium/–	4M1	light
4M2	medium	4M2	LL3/intense/–	4M2	intense
4M3	medium	–	LL3/intense/–	4M3	intense
4R1.5	medium	–	LL2/medium/–	4R1.5	light
4R2.5	medium	–	LL3/intense/–	4R2.5	intense
5M1	medium	–	LL3/intense/–	5M1	light
5M2	medium	–	LL3/intense/–	5M2	intense
5M3	medium	–	LL3/intense/–	5M3	intense

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Эти данные являются лишь ориентировочными!

7.4 Очистительный обжиг

Параметры для очистительного обжига							
Название программы	**Vt. °C**	**→ мин**	**↗ мин**	**↗ °C/мин.**	**T °C**	**→ мин**	**ВАКУУМ мин.**
YZ T очистительный обжиг	500	3:00	6:00	33	700	5:00	–
YZ HT очистительный обжиг	290	10:00	31:00	10	600	5:00	–

Примечание:

- Чтобы избежать помутнения реставраций из VITA YZ T/HT, необходимо перед последующей обработкой провести очистительный обжиг реставрации, при обработки которых использовалось водяное охлаждение.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Реставрации из VITA YZ ST и VITA YZ XT должны шлифоваться без водяного охлаждения.
- Помутнение, вызванное влажной обработкой реставраций из VITA YZ ST и VITA YZ XT, не может быть устранено очистительным обжигом и, таким образом, влияет на транслюцентность и, следовательно, на конечный эстетический результат.

7.5 Параметры синтеризации

Pre-Dry-параметры при использовании COLORING LIQUID/SHADE LIQUID								
Название программы	**%**	**T0 C**	**↗ мин**	**↗ °C/мин.**	**T1 C**	**→ мин**	**↘ °C**	**%**
Pre-Dry	50	25	7:21	17	150	30:00	–	50

Параметры синтеризации для VITA YZ T								
Название программы	**%**	**T0 C**	**↗ мин**	**↗ °C/мин.**	**T1 C**	**→ мин**	**↘ °C**	**%**
YZ T Universal	100	25	88:32	17	1530	120:00	200	100
YZ T Speed	Реставрации до 14 единиц можно синтеризовать в печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS в Speed режиме за 80 мин.							

Параметры синтеризации для VITA YZ HT								
Название программы	**%**	**T0 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T1 C**	**мин**	**°C**	**%**
YZ HT Universal	100	25	83:49	17	1450	120:00	200	100
YZ HT Speed	Реставрации до 14 единиц можно синтеризовать в печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS в Speed режиме за 80 мин.							

Параметры синтеризации для VITA YZ ST								
Название программы	**%**	**T0 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T1 C**	**мин**	**°C**	**%**
YZ ST Universal	100	25	188:08	8	1530	120:00	200	100
YZ ST Speed	Реставрации до 4 единиц можно синтеризовать в печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS в Speed режиме за 60 мин.							

Параметры синтеризации для VITA YZ XT								
Название программы	**%**	**T0 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T1 C**	**мин**	**°C**	**%**
YZ XT Universal	100	25	356:15	4	1450	120:00	200	100

Параметры синтеризации для VITA YZ T, HT, ST, XT											
Название программы	**%**	**T0 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T1 C**	**мин**	**°C/мин.**	**T2 C**	**мин**	**°C**	**%**
YZ One for all	100	25	51:28	17	900	137:30	4	1450	120:00	200	100

Примечание:

- Все программные параметры для обработки VITA YZ T, VITA YZ HT, VITA YZ ST и VITA YZ XT уже преинсталлированы в ПО пульта управления VITA vPad для синтеризационной печи VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS.
- Для оптимальной цветопередачи мы рекомендуем программу синтеризации Universal для конкретного материала.
- Для одновременной синтеризации различных материалов предлагается программа синтеризации „YZ One for all“.
- В программе синтеризации „YZ One for all“ возможны минимальные цветовые отклонения из-за параметров синтеризации, которые не оптимально адаптированы к соответствующему материалу.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- **Синтеризация в CEREC SpeedFire**
  - Синтеризация VITA YZ ST и VITA YZ HT может проводиться в CEREC SpeedFire.
  - Окрашенные реставрации VITA YZ HT с помощью VITA YZ HT SHADE LIQUID следует предварительно высушить в печи, используя программу CEREC SpeedFire и затем синтеризовать.
  - Для глазурования реставраций могут использоваться исключительно порошкообразные красители VITA AKZENT Plus Powder, VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder и спрей VITA AKZENT Plus GLAZE LT Spray.
  - Соблюдайте, пожалуйста, инструкцию к CEREC SpeedFire (Sirona Dental Systems GmbH).

7.6 Обжиг красителей

Закрепляющий обжиг красителей VITA AKZENT Plus STAINS								
Название программы	**Vt. °C**	**→ мин**	**↗ мин**	**↗ °C/мин.**	**T °C**	**→ мин**	**ВАКУУМ мин.**	**↘ °C**
Обжиг красителей	500	4:00	3:15	80	760	1:00	–	–

Глазуровочный обжиг с помощью VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT								
Название программы	**Vt. °C**	**→ мин**	**↗ мин**	**↗ °C/мин.**	**T °C**	**→ мин**	**ВАКУУМ мин.**	**↘ °C**
GLAZE LT Powder/Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	–	–
FLUOGLAZE LT Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	–	–
GLAZE LT Paste	400	6:00	5:36	80	850	1:00	–	–

Примечание:

- Обжиг глазури полноанатомических VITA YZ White реставраций, окрашенных вручную с помощью SHADE LIQUID, должен проводиться при температуре не выше 850 °C.
- Для этого рекомендуется использовать VITA AKZENT Plus GLAZE LT и FLUOGLAZE LT.
- Закрепляющий обжиг может проводиться при комбинировании материалов.

7.7 Параметры обжига для облицовки с помощью VITA LUMEX AC

Параметры обжига для облицовки с помощью VITA LUMEX AC								
Название программы	**Vt. °C**	**→ мин**	**↗ °C/мин.**	**Темп. ок. °C**	**→ мин**	**↘ °C**	**→ мин**	**Vac.**
Регенерирующий обжиг	500	00:00	100	1000	15:00	–	–	–
YZ T HT очистительный обжиг	500	3:00	33	700	05:00	–	–	–
Обжиг водянистого дентина диоксида циркония	400	04:00	50	800	01:00	–	–	вкл.
Обжиг плечевого уступа с помощью	400	06:00	50	770	01:00	–	–	вкл.
1-й обжиг дентина	400	06:00	50	760	01:00	500*	–	вкл.
2-й обжиг дентина	400	06:00	50	755	01:00	500*	–	вкл.
Глянцеобразующий обжиг	400	00:00	80	750	01:00	500*	–	–
Фиксирующий обжиг красителей с помощью VITA AKZENT PLUS	400	04:00	80	700	01:00	500*	–	–
и обжиг глазури VITA AKZENT PLUS GLAZE LT Powder	400	04:00	50	750	01:00	500*	–	–
и обжиг глазури VITA AKZENT PLUS GLAZE LT Paste	400	08:00	50	750	01:00	500*	–	–
и обжиг глазури VITA AKZENT PLUS FLUOGLAZE LT Spray	400	06:00	50	750	01:00	500*	–	–
Корректирующий обжиг с CORRECTIVE	400	04:00	50	725	01:00	500*	–	

* Длительное охлаждение до соответствующей температуры рекомендуется при каждом дентинном обжиге, положение лифта печи VITA VACUMAT 6000 M должно быть > 75%. В помещении, где проводится обжиг, не должно быть сквозняков.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Эти данные являются лишь ориентировочными.
- Если структура поверхности, прозрачность или глянец недостаточно выражены, нужно соответственно изменить режим обжига.
- Успех проведенного обжига определяет не температура, которую показывает печь, а внешний вид и качество поверхности обожженного изделия после обжига.

Примечание:

- Вследствие малой теплопроводности оба вещества (Y-TZP и облицовочная керамика) в этой связке могут подвергнуться более сильным остаточным напряжениям, чем это имеет место в металлокерамике. Противостоять образованию остаточного термического напряжения в облицовочной керамике можно более медленным охлаждением во время последнего обжига до достижения температуры трансформации облицовочной керамики (VITA LUMEX AC ок. 550°C).

8. Техническая информация

8.1 Физико-технические характеристики

Свойство	Единица	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST**	VITA YZ XT
Коэффициент термического расширения КТР (20 - 500°C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ок. 10,5	ок. 10,5	ок. 10,3	ок. 10,0
Химическая растворимость (ISO 6872)	µg/см²	< 20	< 20	< 20	< 20
Плотность после синтеризации	г/см³	ок. 6,05	ок. 6,08	ок. 6,05	ок. 6,03
3-х точечная прочность на изгиб (ISO 6872)	МПа	ок. 1 200	ок. 1 200	> 850	> 600
Температура синтеризации	°C	1530	1450	1530	1450
Тип/класс*	–	II / 5	II / 5	II / 5	II / 4a

* Тип II, класс 4a> 500 МПа в соответствии с DIN EN ISO 6872: 2015 Минимальные требования для мостов до 3 единиц
Тип II Класс 5> 800 МПа в соответствии с DIN EN ISO 6872: 2015 Минимальные требования для 4-х и многозвеньевых мостов
** В Канаде мосты из VITA YZ ST могут иметь макс. 6 звеньев с макс. двумя промежуточными звеньями.

8.2 Химический состав

Материал / Компоненты	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST	VITA YZ XT
–	3Y-TZP	3Y-TZP	4Y-TZP	5Y-TZP
ZrO_2	90 – 95	90 – 95	88 – 93	86 – 91
Y_2O_3	4 – 6	4 – 6	6 – 8	8 – 10
HfO_2	1 – 3	1 – 3	1 – 3	1 – 3
Al_2O_3	0 – 1	0 – 1	0 – 1	0 – 1
Пигмент	0 – 1	0 – 1	0 – 1	0 – 1

Примечание:

- Указанные технические/физические значения являются типичными результатами измерений и относятся к образцам, изготовленным своими силами в лаборатории внутри предприятия и инструментам имеющимся на предприятии.
- При изготовлении образцов другим способом и использовании других инструментов будут получены другие результаты измерений.

Ссылка

- Более подробную информацию по техническим/физическим характеристикам VITA YZ SOLUTIONS Вы можете найти в научно-технической документации № 10160.

8.3 Целевое назначение

- Продукты VITA YZ SOLUTIONS — это керамические материалы для стоматологического лечения.

8.4 Целевая группа пациентов

- без ограничений

8.5 Целевой пользователь

- Исключительно профессиональные пользователи: стоматологи и зубные техники.

8.6 Обзор показаний к применению

Примечание:

- VITA YZ-диски и блоки являются заготовками для изготовления стоматологических реставраций.
- В зависимости от показаний они подходят для изготовления каркасов или полностью анатомических реставраций.

VITA YZ T подходит для:
○ анатомических коронок и мостов, имеющих до 14 звеньев во фронтальном и боковом отделе ○ полностью и частично облицованных одиночных каркасов коронок и каркасов мостов*, имеющих до 14 звеньев во фронтальном и боковом участке, ○ единичных реставраций и мостов*, имеющих до 14 звеньев **на прикрученных абатментах имплантатов во фронтальном и боковом отделе, первичных телескопов, ○ вкладок***, накладок***, виниров***, частичных коронок***, окклюзионных виниров (Table Top)***.

VITA YZ HT подходит для:
○ полноанатомических коронок и мостов*, имеющих до 14 звеньев во фронтальном и боковом участке, ○ полностью и частично облицованных одиночных каркасов коронок и каркасов мостов*, имеющих до 14 звеньев во фронтальном и боковом участке, ○ единичных реставраций и мостов*, имеющих до 14 звеньев на прикрученных абатментах имплантатов во фронтальном и боковом отделе, ○ первичных телескопов, ○ вкладок***, накладок***, виниров***, частичных коронок***, окклюзионных виниров (Table Top)***.

VITA YZ ST подходит для:
○ полноанатомических коронок и мостов*, имеющих до 14 звеньев** во фронтальном и боковом участке, ○ полностью и частично облицованных каркасов одиночных коронок и каркасов мостов*, имеющих до 14 звеньев** во фронтальном и боковом участке, ○ единичных реставраций и мостов*, имеющих до 14 звеньев **на прикрученных абатментах имплантатов во фронтальном и боковом отделе, ○ вкладок***, накладок***, виниров***, частичных коронок***, окклюзионных виниров (Table Top)***.

VITA YZ XT подходит для:
○ полноанатомических одиночных коронок и мостов, имеющих до 3 звеньев, ○ полностью и частично облицованных одиночных коронок и каркасов мостов*, имеющих до 3 звеньев** во фронтальном и боковом участке, ○ вкладок***, накладок***, виниров***, частичных коронок***, окклюзионных виниров (Table Top)***.

*) Мосты и мостовидные каркасы с макс. двумя промежуточными звеньями.
**) В Канаде мосты из VITA YZ ST могут иметь макс. 6 звеньев с макс. двумя промежуточными звеньями.
***) Только при адгезивной фиксации.

8.7 Противопоказания

Противопоказания
для VITA YZ T, VITA YZ HT, VITA YZ ST и VITA YZ XT
○ при наличии более двух рядом расположенных единиц в мостовидной конструкции ○ при двух или более единиц в консольной мостовидной конструкции ○ при наличии облицованных реставраций у пациентов с парафункциями, в частности при бруксизме ○ при неудовлетворительной гигиене полости рта ○ при плохих результатах препарирования ○ при недостаточной остаточной субстанции зуба ○ у пациентов, имеющих аллергию или чувствительность к компонентам ○ временная фиксация облицованных реставраций ○ традиционная или самоадгезивная фиксация вкладок, накладок, виниров, частичных коронок и окклюзионных виниров (накладные мосты)
дополнительно для VITA YZ XT
○ для мостовидных реставраций с более чем тремя единицами ○ для консульных мостовидных конструкций ○ для временной фиксации

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Следующие ограничения не гарантируют успешную работу с VITA YZ:
  - ○ толщина стенок и коннекторов меньше минимально допустимых размеров,
  - ○ обработка дисков и блоков в несовместимых CAD/CAM-системах,
  - ○ синтеризация в несовместимой печи для ссинтеризации,
  - ○ облицовка с помощью облицовочной керамики, которая не подходит для облицовки каркасов из диоксида циркония с КТР 10,0 - 10,5 10^{-6} / K.
- Несоблюдение рабочих инструкций по обработке используемых материалов может привести к неадекватному проявлению свойств продукта с необратимым ущербом для твердой субстанции зуба, пульпы и/или мягких тканей полости рта.

8.8 Безопасность продукта

- См. Краткие отчеты о клинической безопасности и производительности (SSCP) для получения информации о серьезных инцидентах, связанных с медицинскими устройствами, общих рисках стоматологического лечения, остаточных рисках и (если применимо) кратких отчетах о клинической безопасности и производительности (SSCP https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.

- Соответствующие спецификации безопасности можно скачать с сайта www.vita-zahnfabrik.com или запросить по факсу (+49) 7761-562-233.

8.9 Общие инструкции по применению

Примечание:

- Диски и блоки VITA YZ поставляются в предварительно спеченном состоянии. В этом состоянии материал хорошо обрабатывается, но еще не обладает свойствами, которые он имеет после синтеризации.
- По этой причине в этом состоянии необходимо бережное обращение.
- Проверьте целостность упаковки и материала сразу после получения.
- Упаковка должна быть герметичной, на продукте не должно быть никаких сколов, трещин или несоответствий цвета.
- На упаковке должно быть указано название производителя VITA Zahnfabrik, а также маркировка CE.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Храните диски и блоки VITA YZ в оригинальной упаковке и в сухом месте.При обращении с материалами VITA YZ не подвергайте их воздействию ударов или вибрации.
- Обратите внимание, что к материалам нельзя прикасаться влажными руками. Используйте только те жидкости, которые предназначены для продуктов.
- Материалы не должны быть загрязнены посторонними веществами (например, во время процесса CAM).
- Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию, прежде чем вынимать блоки из упаковки. Она содержит важную информацию по обработке и безопасности.
- При несоблюдении всех пунктов инструкции диски и блоки VITA YZ не должны использоваться для изготовления зубных протезов.

8.10 Охрана труда/охрана здоровья

Техника безопасности	• Во время работы иметь на себе защитные очки/маску, • Работать только с вытяжкой. • Иметь на себе защитные перчатки.	

8.11 Хранение/утилизация

- Хранить в оригинальной упаковке при комнатной температуре. Хранить в сухом месте. Защищать от прямого попадания солнечных лучей.
- Продукты, на которых есть пиктограмма "опасное вещество", должны быть утилизированы как опасные отходы. Перерабатываемые отходы (такие как замковые крепления, бумага, пластмассы) должны утилизироваться с помощью соответствующих систем переработки. Загрязненные остатки продукта необходимо предварительно обработать в соответствии с региональными правилами и утилизировать отдельно.

8.12 Паспорт безопасности

VITA AKZENT Plus BODY Spray **VITA AKZENT Plus GLAZE** Spray **VITA AKZENT Plus GLAZE LT** Spray **VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT** Spray	**Легко воспламеняющаяся жидкость.** Аэрозольный керамический порошок. • Только для применения в клинических условиях. • Не для интраорального применения. • Перед использованием пузырек с керамической массой следует встряхнуть. • Баллон под давлением: При нагревании может взорваться. Не прокалывать и не сжигать. • Беречь от попадания прямых солнечных лучей и высоких температур (свыше 50 °C). • Нельзя вскрывать или сжигать даже после использования. • Не направлять струю в сторону огня или раскаленных предметов. • Держать вдали от источников воспламенения – не курить. • Держать подальше от огня, искр, открытого пламени, горячих поверхностей.	
VITA YZ HT SHADE LIQUID **VITA YZ ST SHADE LIQUID** **VITA YZ XT SHADE LIQUID** **VITA YZ EFFECT LIQUID**	**Опасность** • Вызывает серьёзные ожоги кожи и повреждения глаз. • Раздражает дыхательные органы. • Избегать вдыхание пыли/дыма/газа/тумана/паров/аэрозолей. • После работы тщательно вымыть руки и лицо. • Работать с материалом в хорошо проветриваемом помещении. • Во время работы иметь на себе защитную обувь/одежду/очки/маску. • Загрязненную одежду выстирать перед повторным использованием. • Утилизировать содержимое / контейнер в соответствии с местными / региональными / национальными / международными правилами.	 

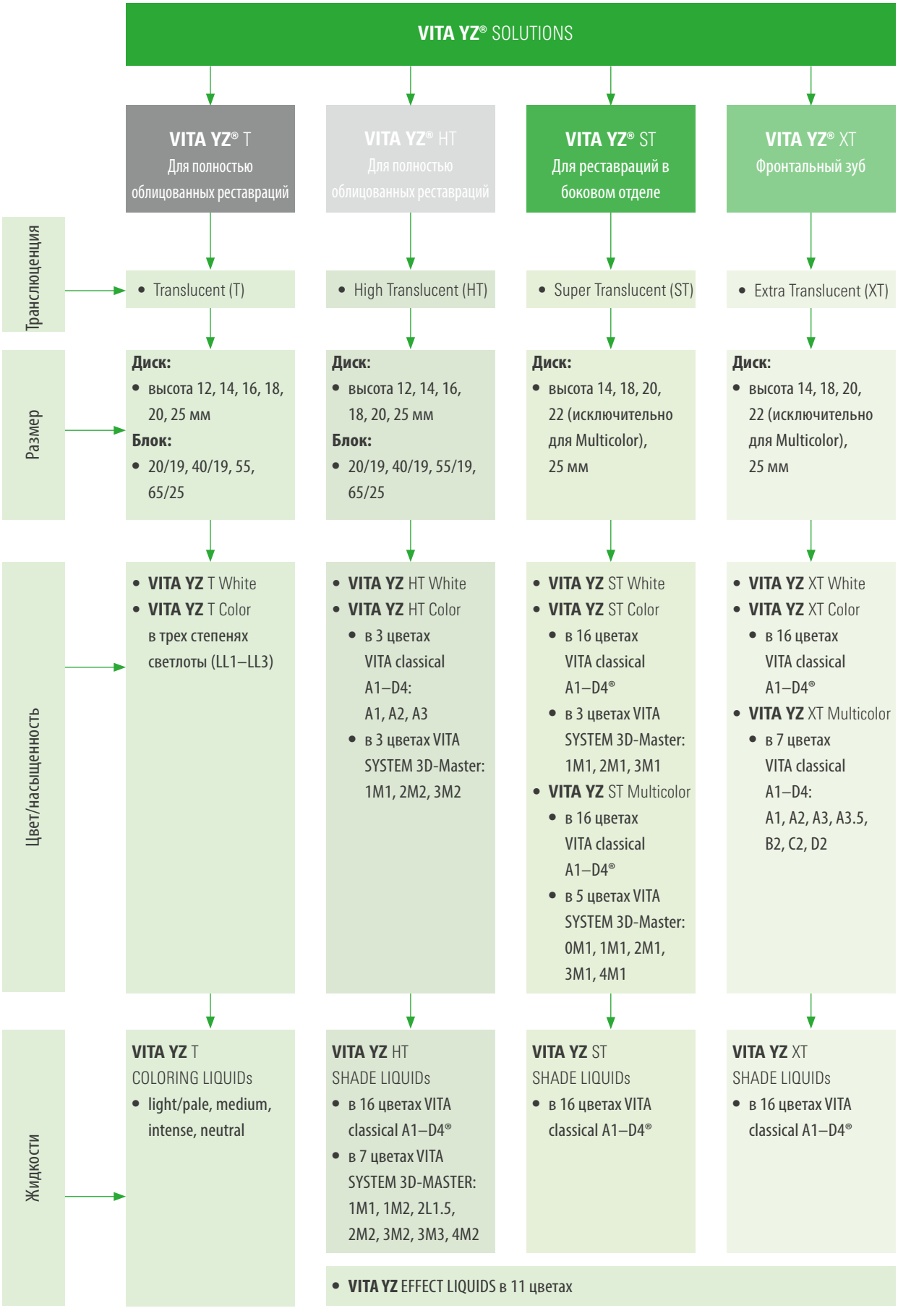
Ссылка

- Более подробную информацию Вы можете найти в сертификатах безопасности материала.
- Соответствующие спецификации безопасности можно скачать с сайта www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter или запросить по факсу (+49) 7761-562-233.

8.13 Пояснение символов

Медицинский продукт	MD	Производитель	
Только для профессиональных пользователей	Rx only	Дата изготовления	
Соблюдайте инструкцию		Срока годности до	
Хранить в сухом месте		Каталожный номер	REF
Номер производственной партии	LOT		

8.14 Обзор вариантов, размеров и цветов



Примечание: Доступный ассортимент размеров может отличаться у отдельных вариантов White-, Color- и Multicolor.

8.15 Совместимость систем



1 inLab MC XL
(Sirona Dental Systems GmbH)



2 CORiTEC 250i
(imes-icore GmbH)

Примечание:

- **VITA YZ** SOLUTIONS – **СИСТЕМНЫЕ РЕШЕНИЯ:**
  VITA предлагает VITA YZ HT блоки со специальным держателем для следующих CAD/CAM-систем:
  inLab MC XL family и CEREC MC XL family*** (Sirona Dental Systems GmbH)

- **VITA YZ** SOLUTIONS – **УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ:**
  VITA предлагает диски VITA YZ T универсального размера (Ø 98,4 мм) для следующих CAD/CAM-систем:
  - CORiTEC Serie (imes-icore GmbH),
  - DMG ULTRASONIC Serie (DMG Mori AG),
  - Röders RXD Serie (Röders GmbH),
  - N4/R5/S1/S2/Z4/R5 (vhf camfacture AG),
  - inLab MC X5 (Sirona Dental Systems GmbH),
  - Ceramill mikro 4X/Ceramill mikro 5X/Ceramill Motion 2 (Amann Girrbach AG),
  - KaVo Everest (KaVo Dental GmbH).

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для оптимального эстетического результата (транслюцентность) реставрации из VITA YZ ST и VITA YZ XT не должны шлифоваться с использованием водяного охлаждения.
- Их нужно фрезеровать сухими.
- Диапазон вариантов/форм и цветов может иметь некоторые отклонения от технических требований отдельных CAD/CAM-партнеров и систем.
- Обработка VITA YZ должна выполняться с использованием утвержденной CAD/CAM-системы.

Ссылка

- Более актуальную информацию о CAD/CAM партнерах вы найдете: www.vita-zahnfabrik.com/Systempartner

8.16 VITA - системные решения

Определение цвета



- Используйте для цифрового определения цвета **VITA Easyshade V** и для традиционного определения цветовую шкалу **VITA Linearguide 3D-MASTER** или **VITA classical A1 – D4**.

CAD/CAM-изготовление



- Для CAD/CAM-изготовления предлагаются блоки **VITA YZ** различных размеров, цветов и степеней транслюцентности.

Окрашивание*



- Для мануального окрашивания используйте жидкости **VITA YZ** COLORING LIQUID (T) или соответствующие жидкости **VITA YZ** Shade Liquids (HT/ST/XT).

Синтеризация



- Для синтеризации реставраций из **VITA YZ** подходит печь **VITA ZYRCOMAT 6100 MS.**

Облицовка**



- Для особенно эстетических результатов рекомендуется использовать согласованную с диоксидом циркония облицовочную керамику **VITA LUMEX AC.**

Характеризация Глазурование



- Для характеризации **VITA YZ** рекомендуется использовать красители/глазуровочные массы VITA AKZENT **Plus.**

Обжиг



- Для обжига реставраций из **VITA YZ** используйте печь **VITA VACUMAT 6000 M.**

Полировка



- Для полировки используйте наборы **VITA YZ** Polishing Sets.

Фиксация



- Реставрация из диоксида циркония фиксируется адгезивно или самоадгезивно с **VITA ADIVA** LUTING SOLUTIONS.

*) Опционально: Окрашивание с помощью жидкостей VITA YZ COLORING LIQUIDs или VITA YZ SHADE LIQUIDs является необязательным этапом рабочего процесса. Это не требуется для предварительно окрашенных блоков VITA YZ.

**) Опционально: Облицовка с помощью VITA LUMEX AC является необязательным этапом рабочего процесса и не является обязательной для концепции монолитного протезирования.

МЫ ВСЕГДА ГОТОВЫ ВАМ ПОМОЧЬ

Больше информации по продуктам и их обработке на сайте **www.vita-zahnfabrik.com**

Технические консультанты:

Алина Керецман
тел.: +7 (915) 079-62-76
e-mail: a.keretsman@vita-zahnfabrik.com

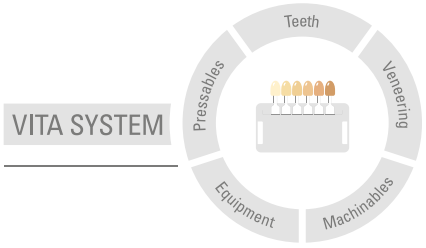
Владимир Мадюдя
тел.: +38 (067) 740-52-94
e-mail: V.Madyudya@vita-zahnfabrik.com

Дополнительные международные контакты см. в разделе **www.vita-zahnfabrik.com/contacts**

Более подробную информацию о VITA YZ® SOLUTIONS Вы можете найти на сайте: **www.vita-zahnfabrik.com/cadcam**



Более подробную информацию о **VITA YZ®** SOLUTIONS
Вы можете найти на сайте: www.vita-zahnfabrik.com/cadcam



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не берем на себя никакой ответственности за ущерб, возникающий из-за ненадлежащего обращения или неквалифицированной применения. Кроме того, перед использованием продукта пользователь обязан проверить его пригодность для предусматриваемого применения. Наша ответственность исключается в случае использования продукта с материалами и оборудованием других производителей, не оговоренными в договоре или в недопустимом сочетании, приводящим к повреждениям. Модульбокс VITA не является неотъемлемой частью данной продукции. Дата выхода данной брошюры: 2023-11

С изданием данной брошюры все предыдущие издания утрачивают силу. Любую актуальную версию Вы найдете на сайте www.vita-zahnfabrik.com

Фирма VITA является сертифицированным производителем и следующие виды ее продукции имеют маркировку:

CE 0124

VITA YZ® T, **VITA YZ®** HT, **VITA YZ®** ST, **VITA YZ®** XT,
VITA YZ® T COLORING LIQUID, VITA AKZENT® **Plus**, **VITA LUMEX®** AC,

Zirkonzahn Srl. Компания Zirkonzahn Srl. Gais сертифицирована как производитель медицинской продукции и следующие виды ее продукции имеют маркировку

CE 0051

VITA YZ® HT SHADE LIQUID
VITA YZ® ST SHADE LIQUID
VITA YZ® XT SHADE LIQUID
VITA YZ® EFFECT LIQUID

Фирма EVE Ernst Vetter GmbH, сертифицирована как производитель медицинской продукции, и следующие виды ее продукции должны иметь маркировку:

CE 0483

VITA CERAMICS Polishing Set clinical

MD Rx Only

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

10446R_1123_V04

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