

VITAPM[®]9 | VITAVM[®]9 ADD-ON

Verarbeitungsanleitung



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

Stand 05.20

VITA – perfect match.

VITA

Presskeramiksystem zum Überpressen
von Yttrium-teilstabilisierten Zirkondioxidgerüsten
und zur Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers,
Front- und Seitenzahnkronen

Indikation und technische Daten	3
Farbkonzept	4
Überpresstechnik	
Schichtstärken	7
Modellation	9
Anstiften	10
Einbetten	11
Vorwärmen	15
Pressen	16
Ausbetten	17
Abtrennen und Ausarbeiten	18
Charakterisierung	19
Individualisierung	20
Klinische Aspekte	21
Gerüstfreie Presstechnik	
Schichtstärken	22
Modellation	23
Anstiften	24
Einbetten	26
Vorwärmen	27
Pressen	28
Ausbetten	29
Charakterisierung	30
Individualisierung mit VITA VM 9 ADD-ON	31
Klinische Aspekte	33
Zubehör	34
Empfohlene Pressparameter	36
Hinweise	37

Indikation

	VITAPM ₉	
	Überpress- technik	Gerüstfreie Presstechnik
	—	●
	—	●
	—	●
	—	●
	●	●
	●	—
	●	●
	●	—
Charakteri- sierung	VITA AKZENT Plus	VITA AKZENT Plus
Individuali- sierung	 mit sämtlichen VITA VM 9 Massen	 nur mit VITA VM 9 ADD-ON Massen

● empfohlen

Kontraindikation

- Brücken ohne Zirkonoxidgerüst
- Überpressen von Zirkonoxidgerüsten außerhalb der WAK-Angaben
- Bei Patienten mit Parafunktionen (z. B. Bruxismus)
- Bei unzureichender Mundhygiene
- Wenn die keramischen Mindestschichtstärken nicht eingehalten werden können

⚠ Hinweis:

VITA PM 9 ist nicht zum Überpressen von Gerüsten aus Legierungen und Titan geeignet.

Technische Daten

Eigenschaft	Wert
WAK (25–500 °C)	9,0–9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Biegefestigkeit	ca. 100 MPa

• Überpresstechnik

Überpressen von gefärbten und ungefärbten Yttrium-teilstabilisierten ZrO₂-Kronen- und Brückengerüsten im WAK-Bereich von ca. 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹ wie z. B. aus VITA YZ T.*

• Gerüstfreie Presstechnik

Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers, Teilkronen, Kronen.

Individualisierung:

- Überpresstechnik:
Mit allen VITA VM 9 Massen
- Gerüstfreie Presstechnik:
Mit VITA VM 9 ADD-ON Massen.
Glasur anschließend mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Charakterisierung:

- Mit den Malfarben des VITA AKZENT Plus Sortimentes

* VITA PM 9 ist, unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und der von VITA empfohlenen Richtlinien zur Gerüstgestaltung, herstellerunabhängig für Gerüste aus 3Y-TZP (-A) zu empfehlen. Da die Funktionalität von einer Vielzahl von Parametern abhängig ist, kann nur der Anwender die Qualität in einem entsprechenden Fall gewährleisten.

Das Farbkonzept

VITAPM 9 steht in 10 VITA SYSTEM 3D-MASTER Farben sowie in drei unterschiedlichen Transluzenzstufen zur Verfügung:

Opaque (O) Dentinfarben

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

Translucent (T) Dentinfarben

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

High Translucent (HT) Dentinfarben

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

High Translucent (HT) Schmelzfarben

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

Pelletauswahl

Die Empfehlung für die Pelletauswahl hängt einerseits von der Indikation, andererseits von der Mindestschichtstärke für die Presstechnik ab.

Das erste Auswahlkriterium wird durch die Indikation bestimmt:

Überpresstechnik	Gerüstfreie Presstechnik
O-Pellets T-Pellets	T-Pellets: primär für Front- und Seitenzahnkronen HT-Pellets: primär für Inlays, Onlays, Veneers

Die HT-Pellets teilen sich auf in:

Dentinfarben	Schmelzfarben
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP

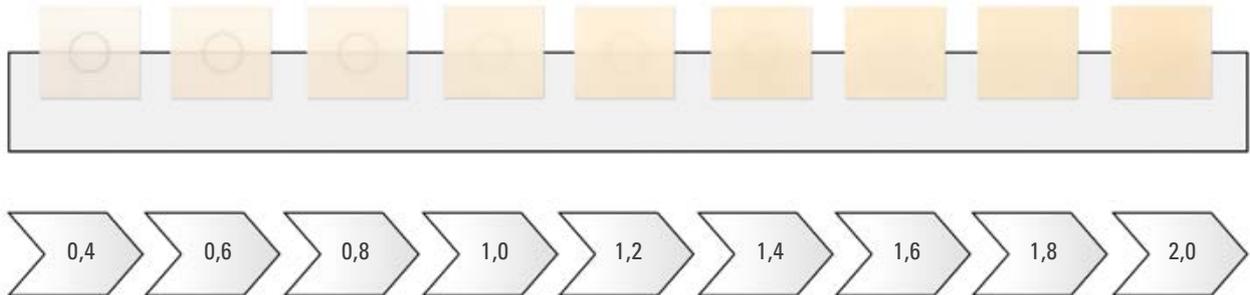
Bei der Auswahl der HT-Pellets ist folgendes zu beachten:

- Sind Restaurationen zu reproduzieren, die primär im Schneide- bzw. Transluzenzbereich liegen, ist es empfehlenswert, einen Pressling zu wählen, der eine Stufe heller bzw. eine Sättigungsstufe niedriger als die gewählte Dentinfarbe ist, damit die Restauration nicht zu dunkel bzw. zu chromatisch wirkt.
- Ausgehend von der Farbbestimmung des Zahnarztes und abhängig von dem zu reproduzierenden Zahnbereich können folgende HT-Pelletfarben empfohlen werden:

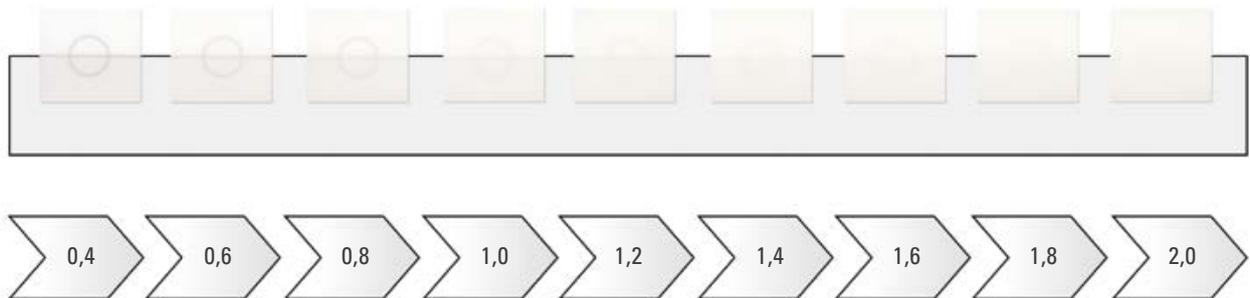
Ermittelte Zahnfarbe	Restaurationen ersetzt Dentin und Schmelz	Restauration ersetzt überwiegend Schmelz	Restauration ersetzt ausschließlich Schmelz
0 M1	0 M2P-HT	EN0P-HT	ENLP-HT
1 M1	1 M1P-HT	EN1P-HT	
1 M2	1 M2P-HT	EN2P-HT	
2 M2	2 M2P-HT	1 M2P-HT	
3 M2	3 M2P-HT	2 M2P-HT	ENDP-HT

Veränderung der Farbwirkung (Chroma und Helligkeit) bei unterschiedlicher Schichtstärke der Presskeramik:

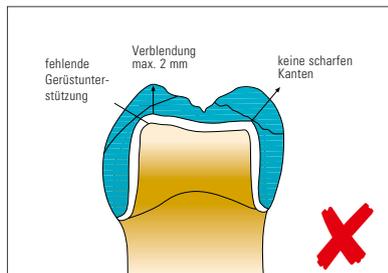
Beispiel: 2 M2P-HT



Beispiel: ENLP-HT



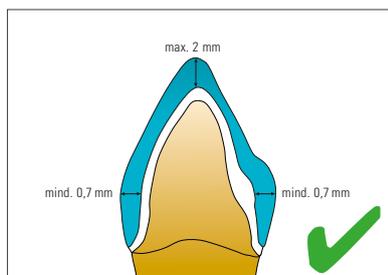
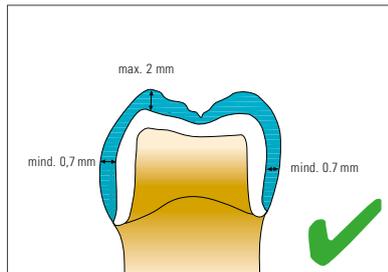
Minimale und maximale Schichtstärken bei der Überpresstechnik



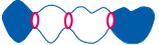
⚠ Wichtig:

Bei der Überpresstechnik ist dringend darauf zu achten, dass VITA PM 9 allseitig gleichmäßig vom Zirkonoxidgerüst unterstützt wird, um klinische Misserfolge durch Abplatzungen und Sprünge in der Verblendung zu vermeiden. Das Gerüst darf keine scharfen Kanten aufweisen.

- Bitte beachten Sie die Mindestwandstärken in mm und Mindestkonnektorenflächen in mm² der Gerüste aus VITA YZ T auf Seite 8.



Mindestwandstärken in mm und Mindestkonnektorenflächen in mm² für Zirkonoxidgerüste

VITA YZ T		mm/mm ²
Inzisale/okklusale Wandstärke Primärteile Doppelkronen		0,7
Inzisale/okklusale Wandstärke Einzelkronengerüst		0,7
Inzisale/okklusale Wandstärke Pfeilerkronen von Brückengerüst mit einem Zwischenglied		0,7
Inzisale/okklusale Wandstärke Pfeilerkronen von Brückengerüst mit zwei Zwischengliedern		1,0
Zirkuläre Wandstärke Primärteile Doppelkronen		0,5
Zirkuläre Wandstärke Einzelkronengerüst		0,5
Zirkuläre Wandstärke Pfeilerkronen von Brückengerüst mit einem Zwischenglied		0,5
Zirkuläre Wandstärke Pfeilerkronen von Brückengerüst mit zwei Zwischengliedern		0,7
Konnektorenfläche ¹⁾ Frontzahn-Brückengerüst mit einem Zwischenglied		7
Konnektorenfläche ¹⁾ Frontzahn-Brückengerüst mit zwei Zwischengliedern		9
Konnektorenfläche ¹⁾ Seitenzahn-Brückengerüst mit einem Zwischenglied		9
Konnektorenfläche ¹⁾ Seitenzahn-Brückengerüst mit zwei Zwischengliedern		12
Konnektorenfläche ¹⁾²⁾ Freiendbrückengerüst		12

¹⁾ Konnektorenfläche: Verbindungsfläche Pfeilerkrone – Zwischenglied, bzw. zwischen 2 Zwischengliedern

²⁾ Freiendbrückenglied sollte in seiner vestibulär-oralen Dimension um ca. 1/3 schmaler gestaltet werden.



⚠ Wichtig:

Vor der Modellation muss das Zirkonoxidgerüst abgewogen werden, um später die erforderliche Anzahl von Presspellets zu bestimmen (siehe Hinweis auf S. 11).



Modellation

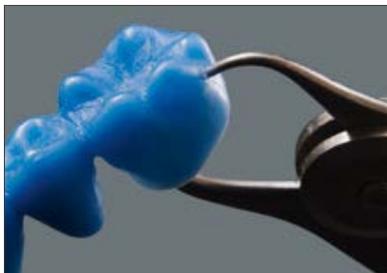
Isolierung des Modells mit einer gängigen Gips-Wachs-Isolierung. Es ist direkt auf das gesinterte Zirkonoxidgerüst zu modellieren. Das Gerüst darf nicht mit einem Liner bebrannt werden.

Es muss vor der Modellation absolut sauber sein. Zur Modellation darf ausschließlich rückstandsfrei verbrennendes Wachs für Vollkeramiksysteme verwendet werden. Zusätzlich besteht die Möglichkeit, die zu pressenden Formen mittels CAD/CAM Technik aus den VITA CAD-Waxx-Blöcken zu schleifen.



Es wird vollanatomisch aufgewacht. Wenn mit VITA VM 9 individualisiert werden sollte, kann auch mit reduzierter Anatomie modelliert werden.

Auf eine glatte und exakte Modellation insbesondere an den Präparationsgrenzen ist zu achten. Scharfe Kanten (z. B. zu tiefe Fissuren und scharfe Höcker) sind zu vermeiden, weil diese dazu führen können, dass beim Pressen Einbettmasse in die Keramik eingepresst wird.



⚠ Wichtig:

Die Mindestschichtstärke der Wachsmodellation muss 0,7 mm betragen, da es sonst zu unvollständigen Pressergebnissen kommen kann. Die Höckerschichtstärke sollte aber 2 mm nicht überschreiten, da sonst die Gefahr von Abplatzungen besteht. Immer ist auf eine ausreichende Gerüstunterstützung zu achten (siehe Hinweise auf S. 7).



Anstiften der Presskanäle

Die Wachsmodellationen werden mit mind. 3 und max. 8mm langen Wachsdrahten mit einem Ø von mind. 4 mm ähnlich dem Metallguss angestiftet. Die Anstiftung darf sich zur Modellation hin nicht verjüngen, sondern sollte „trompetenförmig“ auslaufen.

Kronen und Brücken immer an ihrer voluminösesten Stelle anstiften: inzisal am dicksten Höcker. Pro Brückenglied mindestens einen Presskanal. Bei Brücken immer den außen liegenden Höcker anstiften.



⚠ Hinweis:

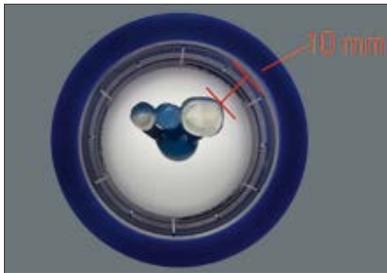
Die Differenz zwischen dem unverblendeten Zirkondioxidgerüst und dem Gerüst mit dem Wax-Up einschließlich der Anstiftungen ergibt das Wachsgewicht.



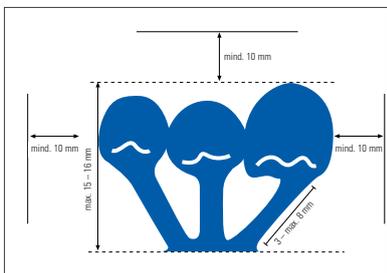
Ansatzstellen zwischen Presskanal, Pressobjekt und Muffelbasis müssen abgerundet sein. Scharfe Kanten und Verengungen sind unbedingt zu vermeiden.

Presskanäle abgerundet auf Muffelbasis anwachsen und mit einem Winkel von 45°–60° nach außen zum Muffelring (Mindestabstand 10mm) anwachsen.

Muffelbasis leicht mit Vaseline einfetten, um eine leichtere Entformbarkeit zu gewährleisten.



Anhand der Sektorenringe auf der Innenseite des Muffelrings ist ein schnelles und gezieltes Wiederauffinden des Pressobjektes beim Ausbetten möglich.



Pressobjekt und Presskanal müssen idealerweise eine Linie bilden, um ein störungsfreies Fließen der Keramik zu ermöglichen.

Bei mehreren Pressobjekten in einer Muffel ist darauf zu achten, dass deren Ränder auf gleicher Höhe liegen. Die Aufteilung der Pressobjekte sollte symmetrisch erfolgen.



Einbetten

⚠ Wichtig:

Vor dem Einbetten muss das Wachsgewicht inkl. Presskanälen zur Bestimmung der erforderlichen Anzahl (max. 2 Stück) von VITA PM 9 Presspellets ermittelt werden.

Die Differenz zwischen dem unverblendeten Zirkondioxidgerüst und dem Gerüst mit dem Wax-Up ergibt das Wachsgewicht.

Richtwert für die Anzahl der zu verwendenden Presspellets	
1 x 2g Presspellet	max. 0,4g Wachsgewicht
2x2g Presspellet	max. 1,2g Wachsgewicht



VITAPM[®] Einbettmasse

ist eine grafitfreie, phosphatgebundene Einbettmasse zur Schnellaufheizung speziell für VITA PM 9.

⚠ Hinweis:

VITA PM Einbettmassen-Anmischflüssigkeit, die ausgeflockt ist, darf nicht mehr verwendet werden. Bitte auf das Verfallsdatum achten!

Lagerung	Pulver kühl und trocken lagern	Anmischflüssigkeit nicht unter 5°C lagern, da die Flüssigkeit frostempfindlich ist.
Verarbeitungstemperatur	ca. 22°C (Raumtemperatur)	
Anmischverhältnis	100g Pulver – 22ml Anmischflüssigkeit	Mischungsverhältnisse: <ul style="list-style-type: none"> • Pulver (g): 100 Anmischflüssigkeit (ml): 22 • Pulver (g): 200 Anmischflüssigkeit (ml): 44

		Portionsbeutel 1 x 100 g		Portionsbeutel 2 x 100 g (200 g)	
Einstellen der Konzentration	Konzentration (%)	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)
	90	20	2	40	4
	85	19	3	38	6
	80	18	4	36	8
	75	17	5	34	10
	70	15	7	30	14
	65	14	8	28	16
	60	13	9	26	18
	55	12	10	24	20
	50	11	11	22	22

Expansionssteuerung (%)		
	Anmischflüssigkeit (ml)	dest. Wasser (ml)
Überpresstechnik (Kronen, Brücken):	75%	25%
Gerüstfreie Presstechnik:		
Molarenkronen	75%	25%
Prämolarenkronen	75 – 80 %	25 – 20 %
Frontzahnkronen	75 – 80 %	25 – 20 %
Veneers	70%	30%
Inlays 1-flächig und 2-flächig	40 – 50 %	60 – 50 %
MOD-Inlays	70%	30%
Onlays	85 – max. 90 %	15 – 10 %

- Bei Prämolaren- und Frontzahnkronen ist zu beachten, dass bei schmalen, schlanken Präparationen der höhere Expansionswert (80%) zu besseren Passungsergebnissen führt. Bei den aufgelisteten Expansionsangaben handelt es sich um Richtwerte. Abweichungen davon sind aufgrund von unterschiedlichen Präparationsvorlagen, Vorwärmöfen, Presstemperaturen etc. möglich und müssen gegebenenfalls angepasst werden.

Anrühren		Mit dem Spatel Einbettmasse von Hand anrühren bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist.
Vakuum-Rührzeit	60 Sekunden	15 Sekunden unter Vakuum setzen ohne das Rührwerk einzuschalten. 60 Sekunden rühren. Vakuum-Rührwerk ständig auf Funktion überprüfen. Schlechtes Vakuum führt zu Passungstoleranzen und Blasen am Gussobjekt.
Verarbeitungsbreite	ca. 6 Minuten bei ca. 22 °C (Raumtemperatur)	Verarbeitungsbreite richtet sich nach der Raumtemperatur. Wärme verkürzt die Verarbeitungsbreite.
Einbetten		Füllen der Muffel mit Einbettmasse: Der Rüttler sollte nur zur Unterstützung gebraucht werden, wenn es für das Einfließverhalten notwendig erscheint. Starkes Rütteln vermeiden! Dies führt zur Blasenbildung und Entmischung der Einbettmasse.
Abbindezeit	20 Minuten ab Anmischbeginn	
Aufsetzen der Muffel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Standfläche der Muffel begradigen (Gipsmesser/Schleifpapier). 2. Aufsetzen der Muffel nach 20 Minuten in den auf 850 °C vorgewärmten Ofen. <p>Achtung: Während der ersten 15 Min. sollte der Ofen nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr).</p>	
Vorwärmtemperatur	850 °C	
Haltezeit	<p>Haltezeit der Muffel ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850 °C)</p> <p>100g Muffel: mind. 50 Minuten 200g Muffel: mind. 75 Minuten</p> <p>Ab drei 100g bzw. 200g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.</p>	

⚠ Hinweis:

Während des Vorwärmens bitte den Ofen wegen aggressiver Verbrennung nicht öffnen. Einbettmassen enthalten Quarzsand bzw. Quarzmehl! Inhalation durch geeignete Maßnahmen vermeiden, wie durch das Tragen einer Staubmaske.





Einbettmasse blasenfrei in dünnem Strahl in Muffelring bis zur Markierung eingießen.



Muffelring seitlich mit Daumen leicht wegziehen, bevor die Muffellehre aufgesetzt wird, damit die Luft besser entweichen kann.



Gesamtabbindezeit: 20 Minuten ab Anmischbeginn. Unbedingt einhalten!



Die Muffellehre bestimmt die Höhe der Einbettmassenform sowie den geraden Stand im Pressofen. Störstelle an der Standfläche mit einem Gipsmesser begradigen bzw. sorgfältig entfernen.

⚠ Wichtig:

Senkrechten Stand der Muffel prüfen, da es sonst zu Problemen beim Pressen kommen kann.

Vorwärmen

Muffel möglichst zentral im Vorwärmofen platzieren. Der Vorwärmofen darf nur zur halben Kapazität gefüllt werden. Vorwärmofen regelmäßig auf korrekte tatsächliche Temperatur überprüfen (z. B. mit Silberprobe).

⚠ Wichtig:

Bitte beachten Sie die Vorwärmparameter der VITA PM Einbettmasse:

Vorwärmtemperatur: 850°C

Haltezeit der Muffel ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850°C)

100 g Muffel: **mind.** 50 Minuten

200 g Muffel: **mind.** 75 Minuten

Ab drei 100 g bzw. 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.

Die Einweg-Pressstempel und die VITA PM 9-Pellets werden nicht vorgewärmt.

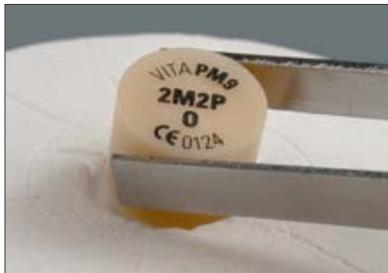
Muffel nicht zusammen mit anderen Gussobjekten (Metallgussmuffeln) oder Lötmodellen in den Vorwärmofen stellen, da dies zu Verfärbungen durch Metalloxide führen kann. Es dürfen keine Einbettmassenreste oder Schmutz in den Gusskanal gelangen. Gegebenenfalls ausblasen.



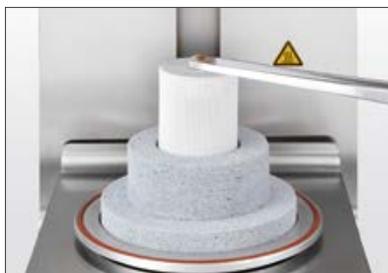
Vorbereitung zum Pressen

⚠ Wichtig:

Muffel nach dem Vorwärmen zügig vom Vorwärmofen zum Pressofen übersetzen, um Wärmeverluste zu vermeiden. Nicht dazwischen absetzen! Die kalten VITA PM 9 Presspellets müssen mit der abgerundeten Seite (eingepprägtes VITA-Logo) nach unten in die Muffel gegeben werden. Dadurch wird ein Abschaben der Einbettmasse im Presskanal vermieden. **Als Kontrolle zeigt die bedruckte Seite nach oben (siehe Abb.).**



Einsetzen des VITA PM 9 Presspellets.

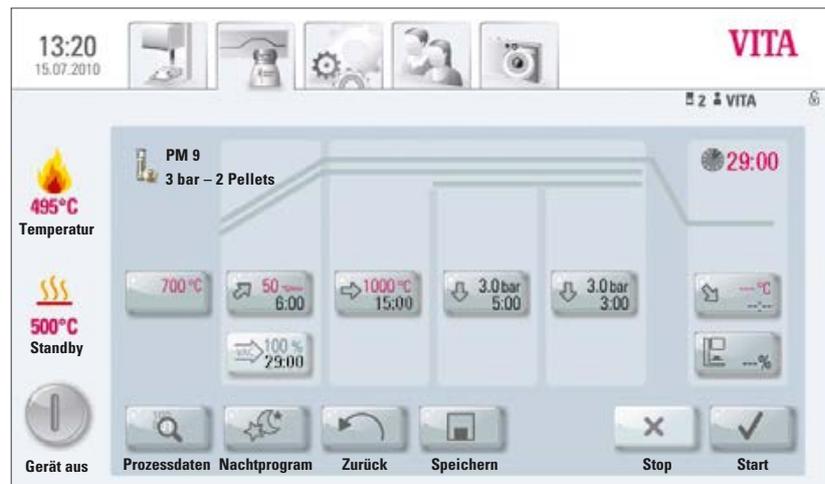


Platzierung des Einwegpressstempels mit der schwarzen Markierung nach oben. Die an den Kanten leicht abgerundete Stirnfläche muss nach unten zeigen.



Empfohlene Brandführung VITA VACUMAT® 6000 MP Kombipressofen für 100 g und 200 g Muffeln

Überpresstechnik



Erklärung der Pressparameter¹⁾:

Das Gerät ist mit einer Presswegüberwachung ausgestattet. Sobald die Muffel vollständig gefüllt ist, geht die Presszeit 1 automatisch in die Presszeit 2 über. Deshalb kann die Gesamtpresszeit weniger als 8 Minuten betragen.

- Vt. °C Starttemperatur
-  Vortrockenzeit in Min., Schließzeit
-  Aufheizzeit in Min.
-  Temperaturanstieg in Grad Celsius pro Min.
- Temp. ca. °C Endtemperatur
-  Haltezeit für Endtemperatur
- VAC min. Vakuum Haltezeit in Min.

⚠ Wichtig:
Muffel nach Beendigung des Pressprogramms direkt aus dem Ofen nehmen und auf einem Gitter auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Nicht in kaltem Wasser abschrecken.

¹⁾ Pressparameter für 450 g Muffeln und für Fremdgeräte siehe Seite 38.



Ausbetten

Mit Hilfe eines 2. Pressstempels wird die genaue Einpresstiefe bestimmt. Diese wird mit einem Bleistift auf die Außenfläche der Muffel übertragen. Die gepressten Objekte befinden sich innerhalb der gekerbten Linien. Mittels Trennscheibe, Einbettmasse entlang der Markierung zirkulär tief einschneiden. Mit einem Gipsmesser Muffel vorsichtig spalten. Keinen Hammer verwenden.



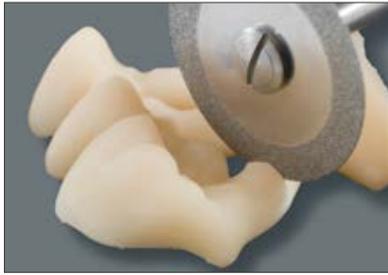
Grobes Abstrahlen mit Glasperlen mit 4 bar und 50 µm Körnung. Bei Sichtbarwerden des Pressobjektes Strahl Druck auf 2 bar vermindern.

⚠ Wichtig:

Zervikal mit geringem Druck und unter flachen Winkel abstrahlen.



Freigestrahlte Arbeit



Abtrennen

Abtrennen des Pressobjektes vom Presskanal mit scharfer Diamantschleifscheibe unter geringer Druckerwendung mit größtmöglichem Abstand vom Objekt, um Risse, die beim Abtrennen entstehen können, nicht in das gepresste Objekt einzuleiten. Eine Überhitzung der Keramik ist grundsätzlich zu vermeiden, da dadurch Mikrorisse entstehen können.



Ausarbeiten

Zum Beschleifen nur feinkörnige und scharfe Diamantinstrumente verwenden. Mit geringem Anpressdruck und niedriger Drehzahl arbeiten. Hitzeentwicklung vermeiden und Mindestschichtstärken nicht unterschreiten.

⚠ Hinweis:

Es wird empfohlen, das Abtrennen und Ausarbeiten unter Wasserkühlung durchzuführen.

⚠ Wichtig:

Aufgrund der Staubentwicklung muss beim Beschleifen gesinterter dentalkeramischer Produkte ein Mundschutz getragen werden oder nass geschliffen werden. Zusätzlich sollte hinter einer Sicherheitsscheibe und mit Absaugung gearbeitet werden.





Farbliche Charakterisierung (Maltechnik)

Zur farblichen Charakterisierung und Glasur von überpressten Restaurationen aus VITA PM 9 werden die VITA AKZENT Plus Malfarben bzw. Glasurmasse verwendet.

Bitte beachten Sie die entsprechenden Verarbeitungsanleitungen.



Alternativ kann zuvor ein Malfarbenfixierbrand durchgeführt werden.

Empfohlene Brandführung von VITA AKZENT Plus GLAZE und VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY im VITA VACUMAT 6000 MP

	Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	ca. Temp. °C	 min.	 °C	VAC min.
Malfarbenfixierbrand	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Glanzbrand	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–

* Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den letzten Keramikbrand. Die Liftposition bei VACUMAT Geräten sollte dabei >75% sein.



Farbliche Individualisierung (Cut-back Technik)

Restaurationen aus VITA PM 9 können mit den Massen der VITA VM 9 Feinstruktur-Verblendkeramik individualisiert werden.

Es gelten die für die konventionelle VITA VM 9 Schichttechnik angegebenen Brandführungen. Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungsanleitung Nr. 1190.



Empfohlene Brandführung für VITAVM 9 und VITA AKZENT Plus im VITA VACUMAT 6000 MP

	Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Dentinbrand	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600*	7.27
Malfarbenfixierbrand	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Glanzbrand	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Glanzbrand mit Pulver/Spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Korrekturbrand mit CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500*	4.20

* Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den letzten Keramikbrand. Die Liftposition bei VACUMAT Geräten sollte dabei >75% sein.



Fertiggestellte Seitenzahnbrücke auf dem Arbeitsmodell

Klinische Aspekte

Einprobe

Bei der Einprobe ist darauf zu achten, dass die Restaurationen nicht mit der Kralle oder Sonde entfernt werden, sondern mit Zahnseide oder einem Stück Kofferdam, um sie nicht zu beschädigen.

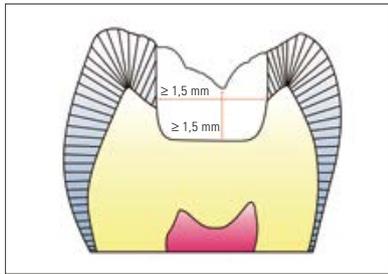
Befestigung von Restaurationen aus überpresstem Zirkonoxid

Kronen und Brücken aus überpresster Zirkonoxidkeramik (Überpresstechnik) können adhäsiv mit Kompositen oder konventionell mit Glasionomern befestigt werden, da sie eine sehr hohe Eigenfestigkeit aufweisen. Siehe hierzu die VITA Broschüre 1696 „Klinische Aspekte in der Vollkeramik“.



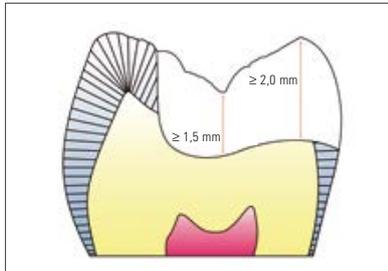
Mit VITA PM 9 überpresste Zirkonoxidbrücke (21–23) unmittelbar nach Eingliederung.

Klinisches Foto: Schmid Zahntechnik, Regensburg



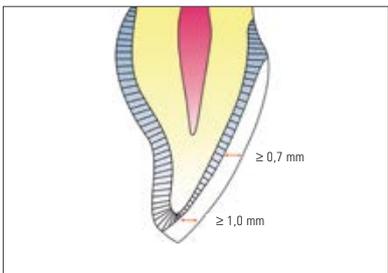
Inlays

Keramischichtstärke
 Fissurengrund: **mind. 1,5 mm**
 Isthmusbereich: **mind. 1,5 mm**



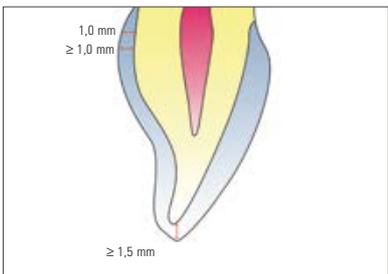
Onlays

Keramischichtstärke
 Fissurengrund: **mind. 1,5 mm**
 Höckerbereich: **mind. 2,0 mm**



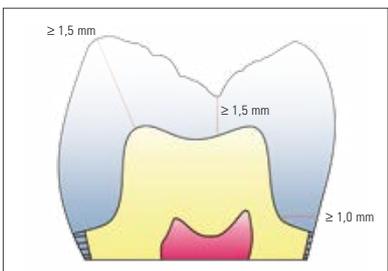
Veneers

Keramischichtstärke
 durchschnittlich **mind. 0,7 mm**
 Inzisal: **mind. 1,0 mm**



Frontzahnkronen

Keramischichtstärken
 Inzisal: **mind. 1,5 mm**
 Zirkulär: **mind. 1,0 mm**
 Kronenrand: **1,0 mm**



Seitenzahnkronen

Keramischichtstärke
 Höckerbereich: **1,5 - 2,0 mm**
 Fissurengrund: **mind. 1,5 mm**
 Zirkulär: **1,0 - 1,5 mm**
 Kronenrand: **1,0 mm**

⚠ Hinweis:

Bitte beachten Sie zum Thema Präparation von vollkeramischen Restaurationen auch unsere ausführliche Broschüre „Klinische Aspekte in der Vollkeramik“ Nr. 1696.



Modellation

Spacerauftrag

Untersichgehende Bereiche müssen vor der Modellation ausgeblockt werden. Um Raum für das Befestigungskomposit zu gewinnen, muss der Stumpf bis zu einem Abstand von ca. 1 mm zur Präparationsgrenze mit 2–3 Schichten mit einem leicht entfernbaren Spacerlack bedeckt werden (entspricht ca. 30–50 µm).



Isolierung der Gipsstümpfe mit einer gängigen Gips-Wachs-Isolierung. Zur Modellation darf ausschließlich rückstandsfrei verbrennendes Wachs für Vollkeramiksysteme verwendet werden. Es wird vollanatomisch aufgewachst.



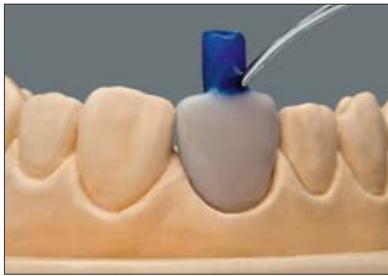
Auf eine saubere und exakte Modellation insbesondere an den Präparationsgrenzen ist zu achten. Scharfe Kanten (z. B. zu tiefe Fissuren und scharfe Höcker) sind zu vermeiden, weil diese dazu führen können, dass beim Pressen Einbettmasse in die Keramik eingepresst wird.



Es besteht auch die Möglichkeit, die zu pressenden Formen mittels CAD/CAM Technik aus VITA CAD-Waxx Blöcken zu schleifen.

⚠ Wichtig:

Die Mindestschichtstärke der Wachsmodellation bzw. des CAD-Waxx Formkörpers muss 0,7 mm betragen, da es sonst zu unvollständigen Pressergebnissen kommen kann.



Anstiften der Presskanäle

Die Wachsmodellationen bzw. die aus VITA CAD-Waxx geschliffenen Formkörper werden mit **mind. 3 und max. 8 mm** langen Wachsdrahten ähnlich dem Metallguss angestiftet.

Kleinvolumige Restaurationen wie z.B. Inlays und Veneers können mit einem Wachsdraht von **3,0 mm Ø** angestiftet werden.

Alle anderen voluminöseren Restaurationen wie z.B. Kronen müssen mit einem Wachsdraht von **mind. 4 mm Ø** angestiftet werden.



⚠ Wichtig:

Vor dem Einbetten muss das Wachsgewicht inkl. Anstiftungen zur Bestimmung der erforderlichen Anzahl (max. 2 Stück) von VITA PM 9 Presspellets ermittelt werden.



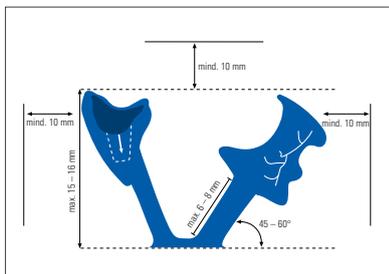
Ansatzstellen zwischen Presskanal, Pressobjekt und Muffelbasis müssen abgerundet sein. Scharfe Kanten und Verengungen sind unbedingt zu vermeiden. Die Anstiftung darf sich zur Modellation hin nicht verjüngen, sondern sollte „trompetenförmig“ auslaufen.



Sollen mehrere Restaurationen verpresst werden, sind diese symmetrisch im Zentrum der Muffel zu platzieren.



Angestifteter Frontzahn-Formkörper aus VITA CAD-Waxx.



Korrekte Anstiftung bei der gerüstfreien Presstechnik

Pressobjekte mit einem Winkel von 45° – 60° nach außen zum Muffelring (Mindestabstand 10mm) anwachsen.

Bei mehreren Pressobjekten in einer Muffel ist darauf zu achten, dass deren Ränder auf gleicher Höhe liegen.

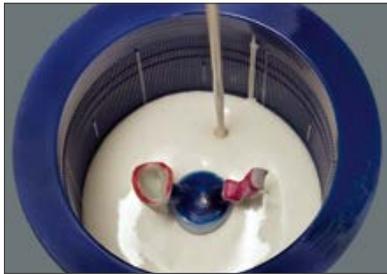


Anhand der Sektorenringe auf der Innenseite des Muffelrings ist ein schnelles und gezieltes Wiederauffinden des Pressobjektes beim Ausbetten möglich.



Einbetten

Bitte beachten Sie die Verarbeitungsparameter (Mischungsverhältnisse und Rührzeiten) der VITA PM 9 Einbettmasse auf Seite 11ff.



Einbettmasse in dünnem Strahl in den Muffelring bis zur Markierung eingießen.



Muffelring seitlich mit Daumen leicht wegziehen bevor die Muffellehre aufgesetzt wird, damit die Luft besser entweichen kann.



Gesamtabbindezeit: 20 Minuten ab Anmischbeginn. Unbedingt einhalten!



Die Muffellehre bestimmt die Höhe der Einbettmassenform sowie den geraden Stand im Pressofen. Störstelle an der Standfläche mit einem Gipsmesser begradigen bzw. sorgfältig entfernen, da sonst die Muffel nicht senkrecht im Pressofen steht und es zu Problemen beim Pressen kommen kann.

⚠ Wichtig:

Senkrechten Stand der Muffel prüfen, da es sonst zu Problemen beim Pressen kommen kann.

Vorwärmen

Muffel in den Vorwärmofen stellen. Der Vorwärmofen darf nur zur halben Kapazität gefüllt sein.

⚠ Wichtig:

Bitte beachten Sie die Vorwärmparameter der VITA PM Einbettmasse:

Vorwärmtemperatur: 850°C

Haltezeit der Muffel ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850°C)

100 g Muffel: **mind.** 50 Minuten

200 g Muffel: **mind.** 75 Minuten

Ab drei 100 g bzw. 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.

Die Einweg-Pressstempel und die VITA PM 9-Pellets werden nicht vorgewärmt.

Muffel nicht zusammen mit anderen Gussobjekten (Metallgussmuffeln) oder Lötmodellen in den Vorwärmofen stellen, da dies zu Verfärbungen durch Metalloxide führen kann. Es dürfen keine Einbettmassenreste oder Schmutz in den Gusskanal gelangen. Gegebenenfalls ausblasen.

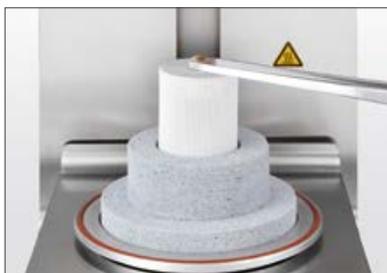


Vorbereitung zum Pressen



⚠ Wichtig:

Muffel nach dem Vorwärmen zügig vom Vorwärmofen zum Pressofen übersetzen, um Wärmeverluste zu vermeiden. Nicht dazwischen absetzen! Die kalten VITA PM 9 Presspellets müssen mit der abgerundeten Seite (eingepprägtes VITA-Logo) nach unten in die Muffel gegeben werden. Dadurch wird ein Abschaben der Einbettmasse im Presskanal vermieden. **Als Kontrolle zeigt die bedruckte Seite nach oben (siehe Abb.).**



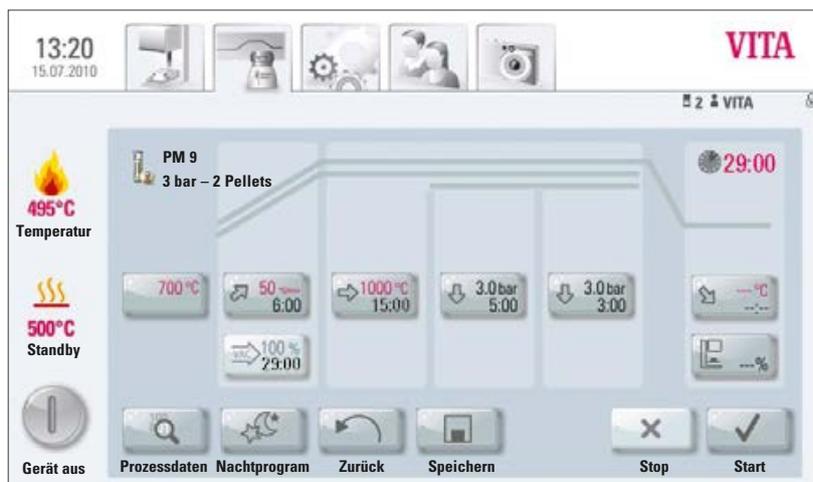
Einsetzen des VITA PM 9 Presspellets



Platzierung des Einwegpressstempels mit der schwarzen Markierung nach oben. Die an den Kanten leicht abgerundete Stirnfläche muss nach unten zeigen.

Empfohlene Brandführung VITA VACUMAT 6000 MP Kombipressofen für 100 g und 200 g Muffeln

Gerüstfreie Presstechnik



Erklärung der Pressparameter¹⁾:

Das Gerät ist mit einer Presswegüberwachung ausgestattet. Sobald die Muffel vollständig gefüllt ist, geht die Presszeit 1 automatisch in die Presszeit 2 über. Deshalb kann die Gesamtpresszeit weniger als 8 Minuten betragen.

Vt. °C	Starttemperatur
	Vortrockenzeit in Min., Schließzeit
	Aufheizzeit in Min.
	Temperaturanstieg in Grad Celsius pro Min.
Temp. ca. °C	Endtemperatur
	Haltezeit für Endtemperatur
VAC min.	Vakuum Haltezeit in Min.

⚠ Wichtig:

Muffel nach Beendigung des Pressprogramms direkt aus dem Ofen nehmen und auf einem Gitter auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht in kaltem Wasser abschrecken.

¹⁾ Pressparameter für 450 g Muffeln und für Fremdgeräte siehe Seite 38.



Ausbetten

Mit Hilfe eines 2. Pressstempels wird die genaue Einpresstiefe bestimmt. Diese wird mit einem Bleistift auf die Außenfläche der Muffel übertragen. Die gepressten Objekte befinden sich innerhalb der gekerbten Linien. Mittels Trennscheibe, Einbettmasse entlang der Markierung zirkulär tief einschneiden. Mit einem Gipsmesser Muffel vorsichtig spalten. Keinen Hammer verwenden.



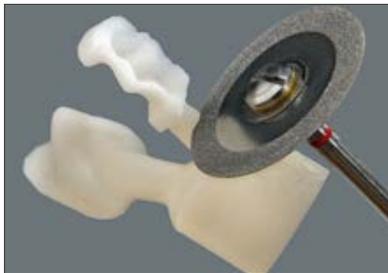
Grobes Abstrahlen mit Glasperlen mit 4 bar und 50µm Körnung. Bei sichtbarwerden des Pressobjektes Strahldruck auf 2 bar vermindern.

⚠ Wichtig:

Zervikal mit geringem Druck und unter flachen Winkel abstrahlen.



Freigestrahlte Restaurationen



Abtrennen

Abtrennen des Pressobjektes vom Presskanal mit scharfer Diamantscheibe unter geringer Druckanwendung mit größtmöglichem Abstand vom Objekt, um Risse, die beim Abtrennen entstehen können, nicht in das gepresste Objekt einzuleiten. Eine Überhitzung der Keramik ist grundsätzlich zu vermeiden, da dadurch Mikrorisse entstehen können.



⚠ Wichtig:

Es wird empfohlen, das Abtrennen und Ausarbeiten unter Wasserkühlung durchzuführen.

Aufpassen

Aufpassen der Restauration mittels Lippenstift, Kontrollpasten oder Okklusionsspray.



Inlay auf Stumpf aufgepasst.



Ausarbeiten

Zum Beschleifen nur feinkörnige und scharfe Diamantinstrumente verwenden. Mit geringem Anpressdruck und niedriger Drehzahl arbeiten. Hitzeentwicklung vermeiden und Mindestschichtstärken nicht unterschreiten.

⚠ Hinweis:

Es wird empfohlen, das Abtrennen und Ausarbeiten unter Wasserkühlung durchzuführen.

⚠ Wichtig:

Aufgrund der Staubentwicklung muss beim Beschleifen gesinterter dentalkeramischer Produkte ein Mundschutz getragen werden oder nass geschliffen werden. Zusätzlich sollte hinter einer Sicherheitsscheibe und mit Absaugung gearbeitet werden.



Farbliche Charakterisierung (Maltechnik)

Zur farblichen Charakterisierung von gerüstfreien Restaurationen aus VITA PM 9 werden die VITA AKZENT Plus Malfarben verwendet. Bitte beachten Sie die entsprechenden Verarbeitungsanleitungen.

⚠ Wichtig:

Für die Glasur dürfen nur die niedrigschmelzenden Glasurmassen GLAZE LT Pulver oder Paste verwendet werden.

Empfohlene Brandführung von VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver und Paste im VITA VACUMAT 6000 MP

	Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Malfarbenfixierbrand	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Glanzbrand Pulver	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Glanzbrand Paste	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

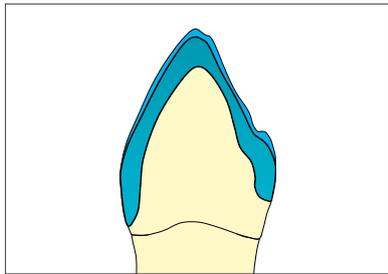
* Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den letzten Keramikbrand. Die Liftposition bei VACUMAT Geräten sollte dabei >75% sein.



Individualisierung (cut-back Technik)

⚠ Wichtig:

Restaurationen aus VITA PM 9, die nicht mit Zirkonoxid unterstützt sind, dürfen nur mit den niedrigschmelzenden VITA VM 9 ADD-ON Massen bei 780°C individualisiert werden, damit sie sich beim Brennen nicht verziehen. Die Glasur erfolgt mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver oder Paste (low temperature) bei 780°C.



Da gerüstfreie VITA PM 9 Restaurationen weniger fest als zirkonoxidunterstützte Restaurationen sind, dürfen sie nur maximal zu einem Drittel reduziert werden, um sie anschließend mit den VITA VM 9 ADD-ON Massen zu individualisieren. Tiefe Einkerbungen vor der Individualisierung sind zu vermeiden.

VITA VM 9 ADD-ON				
	Bez.	Art.-Nr.	Farbe	
– niedrigschmelzende Massen (800°C) – speziell zur Individualisierung von gerüstfreien Restaurationen aus VITA PM 9 – basieren auf der Feinstruktur-Verblendkeramik VITA VM 9 – 8 unterschiedliche Farben		ADD1	B4229112	transparent
		ADD2	B4229212	Schmelz hell
		ADD3	B4229312	Schmelz dunkel
		ADD4	B4229412	weißlich transparent
		ADD5	B4229512	gelblich-transluzent
		ADD6	B4229612	orange transluzent
		ADD7	B4229712	rot-transluzent
		ADD8	B4229812	blau-transluzent



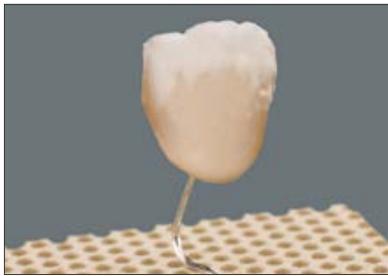
Reduzierte Frontzahnkrone zur Individualisierung mit VITA VM 9 ADD-ON.



Individualisieren mit VITA VM 9 ADD-ON.



Individualisierte Frontzahnkrone vor dem Brand.



Da die schwarzen Brennträgerstifte bei gerüstfreien Restaurationen anhaften können und – bedingt durch die Form – Sprünge in der Inzisalkante verursachen können, sind Platinstifte zu bevorzugen.

⚠ Wichtig:

Die niedrigschmelzenden VITA VM 9 ADD-ON Massen nicht zusammen mit VITA Firing Paste verwenden. Verfärbungsgefahr!

Empfohlene Brandführung VITA VM 9 ADD-ON/ VITA AKZENT Plus GLAZE LT

	Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	ca. Temp. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	500*	6.14
Glanzbrand Pulver ¹⁾	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Glanzbrand Paste	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

¹⁾ Um ein optimales Ergebnis beim Glanzbrand zu erhalten, sollte das VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver mit VITA AKZENT Plus FLUID in zähflüssiger Konsistenz angerührt werden.

* Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den letzten Keramikbrand. Die Liftposition bei VACUMAT Geräten sollte dabei >75% sein.



Fertige individualisierte Restauration auf dem Arbeitsmodell



Bei gerüstfreien, hochtransluzenten Frontzahnrestaurationen aus VITA PM 9 wird empfohlen einen künstlichen Stumpf in der Farbe des präparierten Zahnes herzustellen. Mit ihm lässt sich das Farbergebnis leichter und sicherer reproduzieren.



Befestigung von gerüstfreien Restaurationen aus VITA PM 9

Restaurationen ohne oxidkeramisches Gerüst (gerüstfreie Presstechnik) wie Inlays, Onlays, Veneers und Frontzahnkronen müssen adhäsiv unter Verwendung eines Dentinadhäsivsystems befestigt werden.

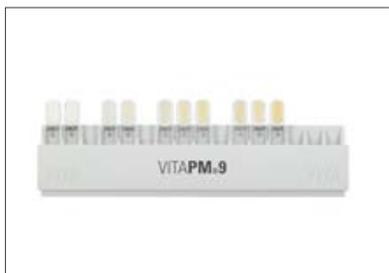
Siehe hierzu die VITA Broschüre 1696 „Klinische Aspekte in der Vollkeramik“.



Einzelpackungen

VITA PM 9 Presspellets

Erhältlich in Pack. à 5 Pellets in den zehn Farben 0 M1P, 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M1P, 2 M2P, 2 M3P, 3 M1P, 3 M2P, 3 M3P jeweils erhältlich in der Variante O (Opaque) und T (Translucent). In der Variante HT (High Translucent) erhältlich in den zehn folgenden Farben: 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP und ENDP.



VITA PM 9 Farbmusterschiene O, T und HT



VITA PM Einwegpressstempel

Packung mit 50 Einwegpressstempeln, Durchmesser 12 mm für 2g Pellets. Für alle Presskeramiken geeignet. Sie ersparen das zeitintensive Abstrahlen der Alox-Stempel und verhindern durch ihre einzigartige Zusammensetzung Mikrosprünge im Presskegel.



VITA PM Einbettssystem, 200g

Packung mit Muffelring, Muffelbasis und Muffellehre. Der Siliconmuffelring ermöglicht durch seine gut sichtbaren Sektorenmarkierungen auf der Innenseite ein schnelles und gezieltes Wiederauffinden des Pressobjektes und erspart dadurch Zeit und Material beim Abstrahlen.



VITA PM Einbettmasse

Phosphatgebundene und grafitfreie Einbettmasse zur Schnellaufheizung (Speedaufheizung) speziell für die VITA PM 9 Presskeramik.
Inhalt: Packung mit 56 Beuteln à 100g.



VITA PM Einbettmassen-Anmischflüssigkeit

Flasche à 900ml. Spezielle Anmischflüssigkeit für VITA PM Einbettmasse.

Nicht unter 5°C lagern da frostempfindlich!



VITA AKZENT Plus

Neue fluoreszierende Malfarben zum Lasieren, Markieren und Glasieren für alle Arten von dentalkeramischen Werkstoffen, von Schicht- und Presskeramiken, Feldspatkeramikblöcken bis hin zu monolithischen Restaurationen aus Zirkondioxid oder Glaskeramik.

Als Pulver-Flüssigkeit, gebrauchsfertige Pasten oder Spray-Variante erhältlich.



VITA Firing Paste

Gebrauchsfertiges, feuerfestes Material zur einfachen und schnellen Herstellung von individuellen Brenngutträgern. Mit seiner weichen, cremigen Konsistenz besitzt es außergewöhnliche Verarbeitungseigenschaften.

Inlays, Onlays, Veneers und Kronen können problemlos auf Platinstiften oder direkt auf dem Brenngutträger oder der Brennwatte fixiert werden.

Nach dem Brand kann das Material leicht aus dem Brennobjekt entfernt werden. **Nicht abstrahlen!**

Nicht zusammen mit den niedrigschmelzenden VITA VM 9 ADD-ON Massen verwenden. Verfärbungsgefahr!



VITA Karat Diamantpolierset

Sortiment zur Hochglanzpolitur von Keramikrestaurationen mit 5 g Diamantpolierpaste, 20 Diamantfilzräder, Ø 12 mm und einem Mandrell, vernickelt.



VITA VM 9 Verblendkeramik

Spezielle Feinstruktur-Feldspatverblendkeramik für Yttrium-teilstabilisierte Zirkondioxidgerüste im WAK-Bereich von ca. 10,5 (wie z.B. VITA YZ T) und zur Individualisierung von Restaurationen aus VITA PM 9 und VITABLOCS.

VITA VM9 ADD-ON

Niedrigschmelzende Massen in 8 unterschiedlichen Farben, die auf der Feinstruktur-Verblendkeramik VITA VM 9 basieren. Sie dienen speziell zur Individualisierung von gerüstfreien Restaurationen aus VITA PM 9.

Überpresstechnik und gerüstfreie Presstechnik VITA VACUMAT 6000 MP für 100 g und 200 g Muffeln*

Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Presszeit 1 min.	Pressdruck bar	Presszeit 2 min.	Pressdruck bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	15.00	5.00	3.0	3.00	3.0	29.00

Überpresstechnik und gerüstfreie Presstechnik VITA VACUMAT 6000 MP für 450 g Muffeln*

Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Presszeit 1 min.	Pressdruck bar	Presszeit 2 min.	Pressdruck bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	40.00	5.00	5.0	10.00	5.0	61.00

Pressparameter für Fremdgeräte für die Überpresstechnik und die Gerüstfreie Presstechnik

VARIO PRESS 300 (Zubler)*

Vt. °C	 °C/min.	ca. Temp. °C	 min.	Presszeit min.	Pressdruck
700	60	1000	20.00	6.00	niedrig

Programat EP 600 (Ivoclar)*

Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	ca. Temp. °C	 min.	Pressdruck	Abbruchgeschwindigkeit
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	Mech.	300 µm/min

Cergo press (DeguDent)*

Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	ca. Temp. °C	 min.	Pressdruck bar	Presszeit min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* Diese Angaben können nur als Richtwerte für den Anwender angesehen werden. Sollten Oberfläche, Transparenz oder Glanzgrad nicht dem unter optimalen Bedingungen zu erzielenden Ergebnis entsprechen, sind die Pressparameter (Temperatur, Druck) anzupassen. Entscheidend für den Pressvorgang sind nicht die vom Gerät angezeigten Pressparameter, sondern das Aussehen und die Oberflächenbeschaffenheit der zu pressenden Restauration nach dem Pressvorgang.

Diese Angaben beruhen ausschließlich auf stichprobenhaften Pressversuchen. Auf Produktveränderungen hat VITA keinen Einfluss. Weitere Einflussfaktoren sind Volumen, Form und Anzahl der zu pressenden Objekte. Sollte das Pressobjekt nicht dem unter optimalen Bedingungen zu erwartenden Ergebnis entsprechen, empfiehlt sich i.d.R. eine Anpassung der Nachpresszeit (Presszeit 2) und/oder der Haltezeit.

VARIO PRESS® ist eine eingetragene Marke der Firma Zubler GmbH, D-89091 Ulm.

Cergo® press ist eine eingetragene Marke der Firma DeguDent GmbH, D-63457 Hanau.

Programat® EP 600 ist eine eingetragene Marke der Firma Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

Folgende Produkte sind kennzeichnungspflichtig:		
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Gefahr Kann bei Einatmen Krebs erzeugen. Vor Gebrauch alle Sicherheitshinweise lesen und verstehen. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. Unter Verschluss aufbewahren.</p>	

Nähere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt!

<p>Persönliche Schutzausrüstung</p>	<p>Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille / Gesichtsschutz, Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.</p> <p>Aufgrund der Staubentwicklung muss beim Beschleifen gesinterter dentalkeramischer Produkte ein Mundschutz getragen oder nass geschliffen werden. Zusätzlich sollte hinter einer Sicherheitsscheibe und mit Absaugung gearbeitet werden.</p>	
--	---	--

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



Generelle Hinweise zur Handhabung

Hinweis:

- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und das Material unmittelbar nach Erhalt auf einen unversehrten Zustand.
- Die Verpackung muss versiegelt sein.
- Der Herstellername VITA Zahnfabrik sowie die CE-Kennzeichnung müssen auf der Verpackung vorhanden sein.

Bitte beachten:

- Lagern Sie die VITA PM 9 Rohlinge in der Originalverpackung und an einem trockenen Ort.
- Die Materialien dürfen nicht mit materialfremden Substanzen kontaminiert werden (z. B. während des Press-Prozesses).

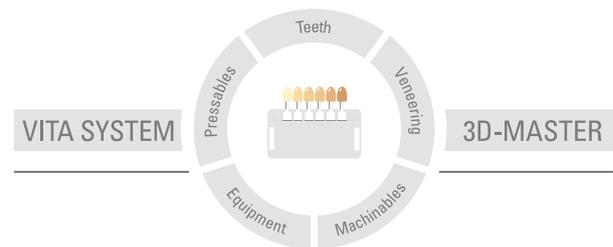
- Lesen Sie bitte die Verarbeitungsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie die Pressrohlinge aus der Verpackung entnehmen. Sie enthält wichtige Informationen zur Verarbeitung, die Ihrer Sicherheit und der Sicherheit Ihrer Patienten dienen.
- Wenn nicht alle Punkte dieser Gebrauchsinformation eingehalten werden, dürfen die VITA PM 9 Pressrohlinge nicht zur Herstellung von Zahnersatz verwendet werden.

- Informationen bezüglich genereller Risiken von Dentalbehandlungen. Diese Risiken beziehen sich nicht speziell auf VITA-Produkte und deren Anwendung, sondern richten sich generell an alle Anwender:
 - Zahnärztliche Behandlungen und Versorgungen mit einer zahnärztlichen Restauration bergen das allgemeine Risiko einer iatrogenen Schädigung der Zahnhartsubstanz, der Pulpa und/oder der oralen Weichgewebe. Die Verwendung von Befestigungssystemen und die Versorgungen mit einer zahnärztlichen Restauration bergen das allgemeine Risiko von postoperativen Hypersensibilitäten.
 - Bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen der verwendeten Produkte können die Produkteigenschaften nicht garantiert werden, sodass es zu einem Versagen des Produkts mit irreversibler Schädigung der natürlichen Zahnhartsubstanz, der Pulpa und/oder der oralen Weichgewebe kommen kann.
 - Der Erfolg einer Zahnrestauration hängt immer davon ab, wie gut sie auf der darunter liegenden Zahnstruktur sitzt.
 - Die Fähigkeit, eine routinemäßig glatte, solide und gut sitzende Restauration herzustellen, erfordert die strikte Einhaltung bestimmter Grundlagen.
 - Ein mangelhafter Randbereich führt zu Plaqueneubildung, die wiederum Zahnfleischentzündung und Randspalte verursacht, wodurch es zu Sekundärkaries, Sensibilität, Zahnfleischrückbildung, Zementauflösung sowie zur Lockerung oder Verfärbung der Restaurierung kommen kann.
 - Unsere Produkte müssen gemäß der jeweils gültigen Gebrauchsanweisung angewendet werden.
 - Falsche Anwendung kann Schäden verursachen.
 - Der Anwender ist außerdem verpflichtet, vor Gebrauch zu überprüfen, ob das Produkt für den Anwendungsbereich geeignet ist, in dem es eingesetzt werden soll.
 - Wir können keinerlei Haftung übernehmen, wenn das Produkt in Verbindung mit Materialien und Zubehör anderer Hersteller verwendet wird, die mit unserem Produkt nicht kompatibel oder dafür nicht zugelassen sind.
 - Falls im Zusammenhang mit dem Produkt schwerwiegende Vorkommnisse aufgetreten sind, sind diese der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

Symbolerklärungen

Medizinprodukt		Hersteller	
Nur für Fachanwender	Rx only	Herstellungsdatum	
Gebrauchsanweisung beachten		Verwendbar bis	
Temperaturbegrenzung		Artikelnummer	
Trocken aufbewahren		Fertigungslosnummer (Charge)	
Nicht wiederverwenden			

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: 05.20

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**:

VITA**VM**₉ · VITA**PM**₉ · VITA **YZ**[®] T · VITA **YZ**[®] HT · VITA **AKZENT**[®] Plus

VITA

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