

VITAPM[®]9 | VITAVM[®]9 ADD-ON

Mode d'emploi



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

Édition 06.20

VITA – perfect match.

VITA

Système de céramique pressée pour la surpressée des infrastructures en dioxyde de zirconium partiellement stabilisé à l'yttrium et pour la réalisation d'inlays, d'onlays, de facettes et de couronnes antérieures et postérieures

Indication et données techniques	3
Concept chromatique	4
Technique de surpressée	
Épaisseurs de couche	7
Modelage	9
Mise en place des tiges de pressée	10
Mise en revêtement	11
Préchauffage	15
Pressée	16
Démoulage	17
Tronçonnage et dégrossissage	18
Caractérisation	19
Personnalisation	20
Aspects cliniques	21
Technique de pressée sans infrastructure	
Épaisseurs de couche	22
Maquette	23
Mise en place des tiges de pressée	24
Mise en revêtement	26
Préchauffage	27
Pressée	28
Démoulage	29
Caractérisation	30
Personnalisation avec VITA VM 9 ADD-ON	31
Aspects cliniques	33
Accessoires	34
Paramètres de pressée recommandés	36
Observations	37

Indications

	VITAPM [®] 9	
	Technique de surpressée	Technique de pressée sans armature
	—	●
	—	●
	—	●
	—	●
	●	●
	●	—
	●	●
	●	—
Caractérisation	VITA AKZENT Plus	VITA AKZENT Plus
Personnalisation	 Avec l'ensemble des masses VITA VM 9	 Uniquement avec VITA VM 9 ADD-ON

● Conseillé

Contre-indications

- Bridges sans infrastructure en dioxyde de zirconium.
- Surpressée des infrastructures en dioxyde de zirconium en dehors des valeurs CDT indiquées.
- Patients présentant des parafonctions (p. ex. bruxisme).
- Hygiène bucco-dentaire insuffisante.
- Impossibilité de respecter l'épaisseur minimale de couche de céramique.

⚠ Observation

VITA PM 9 ne convient pas pour la surpressée des infrastructures en alliage et en titane.

Données techniques

Propriété	Valeur
CDT (25–500 °C)	9,0–9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Résistance à la flexion	env. 100 MPa

• Technique de surpressée

Surpressée des infrastructures de couronnes et bridges ZrO₂ teintée et non teintée, partiellement stabilisée à l'yttrium dans une plage CDT d'env. 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹ comme par ex. celles en VITA YZ T.*

• Technique de pressée sans infrastructure

Réalisation d'inlays, d'onlays, de facettes, de couronnes partielles et de couronnes.

Personnalisation

- Technique de surpressée : avec toutes les masses VITA VM 9.
- Technique de pressée sans infrastructure : avec toutes les masses VITA VM 9 ADD-ON. Glaçure ultérieure avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Caractérisation

- Avec les colorants du coffret VITA AKZENT Plus.

* VITA PM 9 est conseillée, indépendamment du fabricant, pour les infrastructures en 3Y-TZP (-A), sous respect du mode d'emploi et des directives conseillées par VITA pour la conception des infrastructures. La fonctionnalité dépendant d'une multitude de paramètres, seul l'utilisateur peut garantir la qualité de tel ou tel cas.

Le concept chromatique

VITA PM 9 est disponible en 10 couleurs VITA SYSTEM 3D-MASTER ainsi qu'en 3 degrés de translucidité.

Opaque (O) couleurs dentine

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) couleurs dentine

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) couleurs dentine

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

High Translucent (HT) couleurs émail

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

Sélection des lingotins

Les lingotins à conseiller dépendent d'une part de l'indication, d'autre part de l'épaisseur minimale de couche pour la technique de pressée.

L'indication est le premier critère de sélection

Technique de surpressée	Technique de pressée sans infrastructure
Lingotins-O Lingotins-T	Lingotins-T : surtout pour les couronnes antérieures Lingotins-HT : surtout pour inlays, onlays, facettes

Les lingotins-HT se répartissent en

Couleurs dentine	Couleurs émail
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP

Lors de la sélection des lingotins-HT, il convient de respecter les points suivants

- S'il faut reproduire des restaurations se situant essentiellement dans la zone incisale ou translucide, il est conseillé de choisir un lingotin d'un degré plus clair ou d'une degré de saturation moindre que la couleur dentine sélectionnée. Ainsi la restauration ne présentera pas un aspect trop sombre ou trop saturé.
- En partant du relevé de couleur du dentiste et en fonction de la zone de la dent à reproduire, les couleurs des lingotins HT suivantes peuvent être conseillées :

Couleur de dent relevée	Restauration dentine et émail	Restauration principalement émail	Restauration exclusivement émail
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	ENDP-HT
3 M2	3 M2P-HT	2 M2P-HT	

Modification du rendu chromatique (saturation et luminosité) en présence d'une épaisseur de couche variable de la céramique pressée

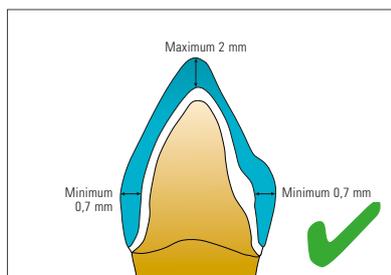
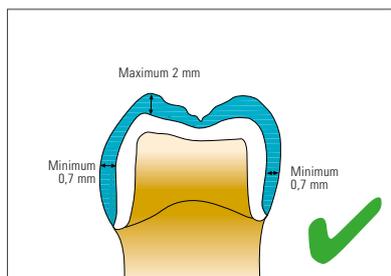
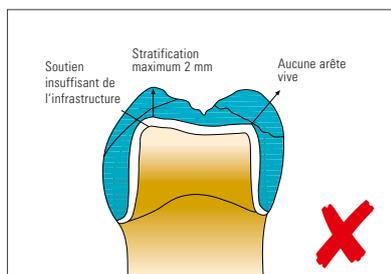
Exemple : 2 M2P-HT



Exemple : ENLP-HT



Épaisseurs de couche minimales et maximales en technique de surpressée

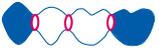


⚠ Important

Avec la technique de surpressée, il faut impérativement veiller à ce que VITAPM 9 soit étayée de toutes parts et de manière homogène par l'armature en dioxyde de zirconium afin d'éviter un échec clinique lié à des éclats et des fêlures dans le revêtement cosmétique. L'infrastructure ne doit pas présenter d'arêtes vives.

- Veuillez respecter les épaisseurs de couche en mm et les volumes minimum pour les connecteurs en mm² des infrastructures en VITA YZ T en page 8.

Épaisseurs de couche minimum en mm et volumes minimum des connecteurs en mm² pour les armatures en dioxyde de zirconium

VITA YZ T		mm/mm ²
Épaisseur de paroi incisale/occlusale Structures primaires doubles couronnes		0,7
Épaisseur de paroi incisale/occlusale Armature de couronne		0,7
Épaisseur de paroi incisale/occlusale Couronnes piliers d'armature de bridge avec un élément intermédiaire		0,7
Épaisseur de paroi incisale/occlusale Couronnes piliers d'armature de bridge avec deux éléments intermédiaires		1,0
Épaisseur de paroi périphérique Structures primaires doubles couronnes		0,5
Épaisseur de paroi périphérique Armature de couronne		0,5
Épaisseur de paroi périphérique Couronnes piliers d'armature de bridge avec un élément intermédiaire		0,5
Épaisseur de paroi périphérique Couronnes piliers d'armature de bridge avec deux éléments intermédiaires		0,7
Volume des connecteurs ¹⁾ Armature de bridge antérieur avec un élément intermédiaire		7
Volume des connecteurs ¹⁾ Armature de bridge antérieur avec deux éléments intermédiaires		9
Volume des connecteurs ¹⁾ Armature de bridge postérieur avec un élément intermédiaire		9
Volume des connecteurs ¹⁾ Armature de bridge postérieur avec deux éléments intermédiaires		12
Volume des connecteurs ¹⁾²⁾ Armature de bridge en extension		12

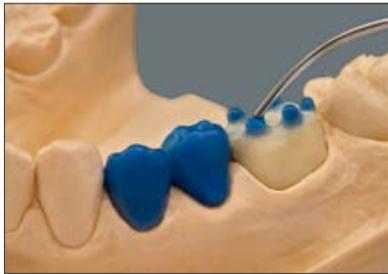
¹⁾ Volume des connecteurs : volume de connexion couronne pilier – élément intermédiaire ou deux éléments intermédiaires.

²⁾ L'élément de bridge en extension doit être env. d'un tiers plus fin dans sa partie vestibulo-linguale.



⚠ Important

Il faut peser l'infrastructure en dioxyde de zirconium avant de réaliser la maquette afin de déterminer le nombre de lingotins nécessaires (voir conseils p. 11).



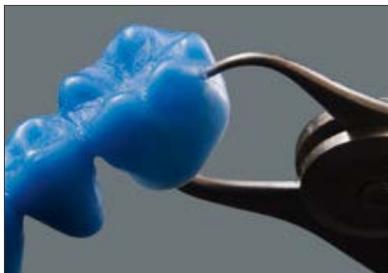
modelage

Isolation du modèle avec un isolant plâtre-cire classique. Il faut sculpter directement sur l'armature en dioxyde de zirconium fritté. L'armature ne doit pas être cuite avec un Liner. Elle doit être parfaitement propre avant le modelage. Pour la maquette, il faut utiliser uniquement une cire calcinable intégralement et destinée à la céramo-céramique. Il est aussi possible d'usiner les objets à presser par CFAO dans le polymère VITA CAD-Waxx.



Le modelage en cire est entièrement anatomique. Si l'on doit effectuer une personnalisation avec VITA VM 9, l'anatomie peut être sculptée en réduction.

Il faut veiller à ce que la maquette soit précise et les surfaces bien lisses, notamment au niveau des limites de préparation. Éviter les angles vifs (par ex. des sillons trop profonds et des cuspidés aux arêtes vives) car le matériau de revêtement au moment de la pressée risque d'être comprimé dans la céramique.



⚠ Important

L'épaisseur minimale de couche de la maquette doit être de 0,7 mm afin de garantir une pressée intégrale. L'épaisseur de couche au niveau des cuspidés ne doit cependant pas dépasser 2 mm afin de prévenir tout éclatement ultérieur. Toujours veiller à un renfort suffisant de l'infrastructure (voir observations en page 7).



Mise en place des tiges de pressée

Fixer sur la maquette des fils de cire d'une longueur minimum de 3 mm et maximum de 8 mm et d'un diamètre minimum de 4 mm, comme pour la coulée du métal. Les tiges ne doivent pas aller en s'amenuisant vers la maquette mais prendre la forme d'une trompette. Toujours placer les tiges au niveau le plus volumineux des couronnes et bridges : du côté incisal sur la cuspidé la plus épaisse. Un canal de pressée minimum par élément de bridge. Pour les bridges, toujours placer les tiges sur la cuspidé située la plus à l'extérieur.



⚠ Observation

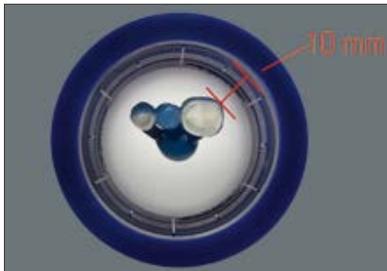
La différence entre l'infrastructure en dioxyde de zirconium non incrustée et l'infrastructure avec la maquette, tiges de pressée comprises, donne le poids de la cire.



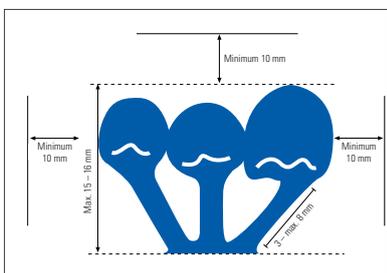
Les zones de jonction entre la tige, l'objet et la base du cylindre doivent être arrondies. Il faut impérativement éviter les bords à angles vifs et les rétrécissements.

Fixer à la cire les tiges de coulée sur la base du cylindre, en arrondissant leur point de fixation. Créer un angle de 45°-60° en direction du cylindre (distance minimale de 10 mm).

Graisser légèrement la base du cylindre avec de la vaseline afin de faciliter le démoulage.



À l'aide des anneaux sectoriels dans l'intérieur du cylindre, le repérage de l'objet est rapide et précis au démoulage.



L'objet à presser et la tige de pressée doivent idéalement former une ligne afin de permettre un écoulement continu de la céramique.

En présence de plusieurs objets à presser dans un cylindre, il faut veiller à ce que leurs bords soient à la même hauteur. Les objets doivent être répartis de manière symétrique.



Mise en revêtement

⚠ Important

Avant la mise en revêtement, il faut calculer le poids en cire y compris les tiges de pressée afin de déterminer le nombre nécessaire (maximum 2) de lingotins VITA PM 9.

La différence entre l'infrastructure en dioxyde de zirconium non incrustée et l'infrastructure avec la maquette donne le poids de la cire.

Valeur indicative pour le nombre de lingotins à utiliser	
1 lingotin de 2 g	Poids de cire max. 0,4 g
2 lingotins de 2 g	Poids de cire max. 1,2 g



Matériau de revêtement VITAPM[®]

Il s'agit d'un matériau à liant phosphate sans graphite pour enfournement rapide, spécialement conçu pour VITA PM 9.

⚠ Observation

Si le liquide de mélange pour matériaux de revêtement VITAPM s'est désagrégé, il ne faut plus l'utiliser. Voir la date de péremption !

Stockage	Stocker la poudre au frais et au sec	Ne pas stocker le liquide de mélange à moins de 5 °C, Craint le gel.
Température de mise en œuvre	Env. 22 °C (température ambiante)	
Ratio de mélange	100 g de poudre – 22 ml de liquide de mélange	Ratios de mélange • Poudre (g) : 100 Liquide de mélange (ml) : 22 • Poudre (g) : 200 Liquide de mélange (ml) : 44

		1 sachet portion de 100 g		2 sachets portion de 100 g (200 g)	
Réglage de la concentration	Concentration (%)	Liquide de mélange (ml)	Eau distillée (ml)	Liquide de mélange (ml)	Eau distillée (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

Contrôle de l'expansion (%)		
	Liquide de mélange (ml)	Eau distillée (ml)
Technique de surpressée (couronnes, bridges)	75 %	25 %
Technique de pressée sans infrastructure		
Couronnes sur molaires	75 %	25 %
Couronnes sur prémolaires	75 – 80 %	25 – 20 %
Couronnes antérieures	75 – 80 %	25 – 20 %
Facettes	70 %	30 %
Inlays – mono- et biface	40 – 50 %	60 – 50 %
Inlays multifaces	70 %	30 %
Onlays	85 – max. 90 %	15 – 10 %

- Pour les couronnes antérieures et sur prémolaires, il faut savoir que la valeur d'expansion plus élevée (80 %) donne de meilleurs résultats en termes d'adaptation lorsque les préparations sont minces et étroites. Les valeurs d'expansion indiquées sont indicatives. Des variations sont possibles compte tenu des différentes situations cliniques pour la préparation, des fours de préchauffage, des températures de pressée etc. Il faut donc éventuellement ajuster ces valeurs.

Malaxage		Malaxer manuellement à la spatule le matériau de revêtement jusqu'à ce qu'il soit bien imprégné.
Temps de malaxage sous vide	60 secondes	Mettre 15 secondes sous vide sans enclencher la pale de malaxage. Malaxer 60 secondes. Vérifier constamment que la pale fonctionne correctement. Une mauvaise mise sous vide engendrera des problèmes d'adaptation et des bulles dans l'objet à couler.
Plage de manipulation	Env. 6 minutes à env. 22 °C (température ambiante)	La plage de manipulation est basée sur la température ambiante, la chaleur la réduit.
Mise en revêtement		Remplir le cylindre de matériau de revêtement : le vibreur ne sera utilisé que pour faciliter l'écoulement. Eviter de trop fortes vibrations ! Elles risquent de créer des bulles et de désagréger le mélange.
Temps de prise	20 minutes après le début du mélange	
Mise en place des cylindres	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gratter la zone d'appui des cylindres (couteau à plâtre/papier de verre). 2. Enfournement des cylindres de mise en revêtement au bout de 20 min dans le four préchauffé à 850 °C. <p>Attention : pendant les 15 premières minutes, le four ne doit pas être ouvert (risque de déflagration).</p>	
Température de préchauffage	850 °C	
Temps de maintien	<p>Temps de maintien des cylindres de mise en revêtement dès que la température de préchauffage est de nouveau atteinte (850 °C).</p> <p>Cylindre de mise en revêtement 100 g : minimum 50 minutes.</p> <p>Cylindre de mise en revêtement 200 g : minimum 75 minutes.</p> <p>À partir de trois cylindres de mise en revêtement de 100 g ou 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.</p>	

⚠ Observation

Pendant le préchauffage, veuillez ne pas ouvrir le four en raison des émanations agressives. Les matériaux de revêtement contiennent du sable de quartz ou de la poudre de quartz ! Prendre des mesures préventives pour éviter toute inhalation, comme par ex. le port d'un masque à poussières.





Couler le matériau de revêtement sans faire de bulles en un mince filet dans le cylindre jusqu'au repère.



Tirer légèrement avec les pouces sur les côtés du cylindre avant la mise en place du gabarit afin d'évacuer l'air.



Temps de prise : 20 minutes à partir du début du mélange.
Temps à respecter impérativement !



Le gabarit de cylindre détermine la hauteur du moule en revêtement ainsi que la position droite dans le four de pressée. Gratter ou éliminer soigneusement la zone de friction au niveau de la zone d'appui avec un couteau à plâtre.

⚠ Important

Vérifier que le cylindre est bien à la verticale afin d'éviter des problèmes lors de la pressée.

Préchauffage

Placer le cylindre le plus possible au centre du four. Le four de préchauffage ne doit être chargé qu'à la moitié de sa capacité. Contrôler régulièrement que la température effective dans le four est correcte (par ex. avec un fil d'argent).

⚠ Important

Respecter les paramètres de préchauffage du matériau de revêtement VITA PM

Température de préchauffage : 850 °C.

Temps de maintien des cylindres dès que la température de préchauffage est de nouveau atteinte (850 °C).

Cylindre 100 g : **minimum** 50 minutes.

Cylindre 200 g : **minimum** 75 minutes.

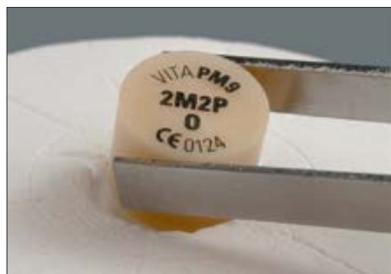
À partir de trois cylindres de 100 g ou 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.

Les pistons de pressée à usage unique et les lingotins VITA PM 9 ne se préchauffent pas.

Ne pas enfourner le cylindre avec d'autres objets à couler (cylindres métalliques) ou de modèles de soudure car les oxydes métalliques risqueraient de provoquer des décolorations. Des résidus de matériau de revêtement ou des saletés ne doivent pas pénétrer dans la tige de pressée. Le cas échéant, passer la soufflette.



Préparatifs pour la pressée



⚠ Important

Transférer rapidement le cylindre du four de préchauffage au four de pressée pour éviter toute déperdition thermique. Ne pas entreposer entre-temps ! Les lingotins froids VITA PM 9 doivent être introduits dans le cylindre avec leur face arrondie (où figure le logo VITA) dirigée vers le bas. Cela évite le raglage de revêtement dans la tige de pressée. **Pour être sûr de la bonne orientation du lingotin, la face imprimée doit être dirigée vers le haut (voir ill.).**



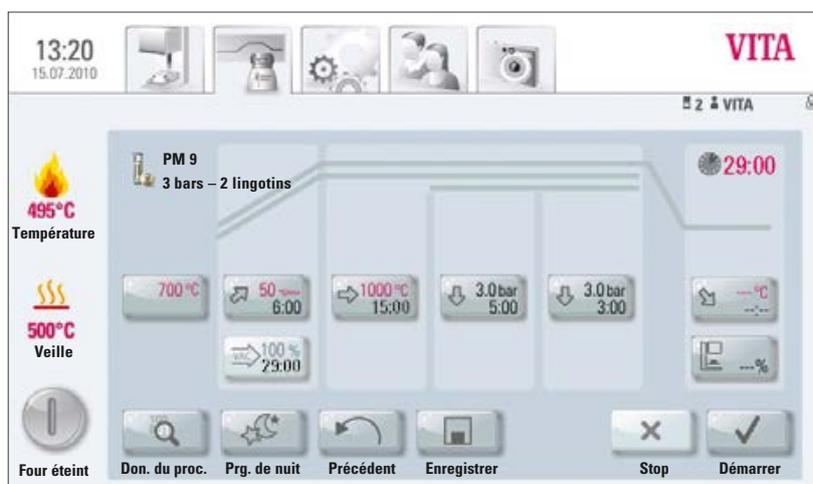
Insertion du lingotin VITA PM 9.



Mise en place du piston à usage unique avec le repère noir dirigé vers le haut. La face avant légèrement arrondie au niveau des bords doit être orientée vers le bas.

Cuisson conseillée – Four de pressée combiné VITA VACUMAT® 6000 MP pour cylindres 100 g et 200 g

Technique de surpressée



Explications des paramètres de pressée¹⁾

L'appareil est doté d'une surveillance du trajet de pressée. Dès que le cylindre est totalement rempli, le temps de pressée 1 passe automatiquement au temps de pressée 2. C'est pourquoi le temps de pressée total peut être inférieur à 8 minutes.

Prés. °C	Température de départ
	Temps de préséchage en min, temps de fermeture
	Temps de montée en min
	Montée en température en degrés Celsius par minute
Temp. env. °C	Température finale
	Temps de maintien à la température finale
Vide min	Temps de maintien du vide en min

Important

Après la pressée, retirer tout de suite le cylindre du four et le laisser refroidir à température ambiante sur une grille.
Ne pas plonger dans l'eau froide.

1) Paramètres de pressée pour des cylindres de 450 g et pour des appareils d'autres marques, voir page³⁸.



Démoulage

À l'aide d'un second piston de pressée, déterminer la profondeur de pressée exacte. La reporter au crayon sur la surface du cylindre.

Les objets pressés se situent au deçà des lignes gravées.

Tronçonner profondément tout le pourtour du matériau de revêtement à l'aide d'un disque, en suivant le marquage. À l'aide d'un couteau à plâtre, scinder prudemment le cylindre. Ne pas utiliser de marteau.



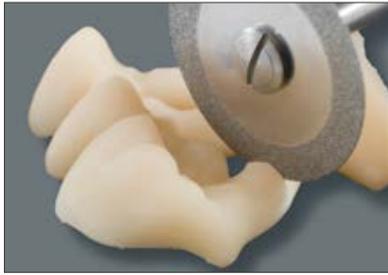
Sablage grossier avec des billes de verre d'un grain de 50 μm et à une pression de 4 bars. Lorsque l'objet est visible, réduire la pression à 2 bars.

⚠ Important

Du côté cervical, sabler à basse pression et avec une faible angulation par rapport à l'objet.



Travail sablé.



Tronçonnage

Tronçonner la tige de pressée avec un disque diamanté à faible pression et à une distance aussi grande que possible de l'objet pour que les fissures éventuelles lors de cette opération ne se propagent pas dans l'objet pressé. Une surchauffe de la céramique doit par principe être évitée car elle peut générer des micro fêlures.



Dégrossissage

Pour le meulage, n'utiliser que des instruments diamantés fins et tranchants. Travailler à faible pression et à vitesse limitée. Éviter tout dégagement de chaleur et respecter l'épaisseur minimale de couche.

⚠ Observation

Il est conseillé de tronçonner et de dégrossir sous irrigation.

⚠ Important

Compte tenu de la poussière dégagée, il faut porter un masque de protection pour meuler les céramiques frittées ou meuler à l'état humide. Il faut également travailler derrière un écran de sécurité et sous aspiration.





Caractérisation chromatique (technique de maquillage)

Pour la caractérisation chromatique et le glaçage des restaurations en VITA PM 9 surpressées, on peut utiliser les colorants VITA AKZENT Plus et la glaçure.

Veuillez respecter le mode d'emploi correspondant.



On peut préalablement effectuer une cuisson de fixation des colorants.

Cuisson de VITA AKZENT Plus GLAZE et de VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY dans le VITA VACUMAT 6000 MP

	Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. env. °C	→ min	↘ °C	Vide min
Cuisson de fixation des colorants	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Cuisson de glaçage	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–

* Le refroidissement lent jusqu'à la température correspondante est recommandé pour la dernière cuisson de céramique. Le lift des appareils VACUMAT doit être dans une position > 75 %.



Personnalisation chromatique (technique de réduction)

Les restaurations en VITA PM 9 peuvent être personnalisées avec la céramique cosmétique à structure fine VITA VM 9.

Le mode de cuisson est celui applicable à la technique de stratification classique VITA VM 9. Veuillez consulter pour cela le mode d'emploi n° 1190.



Cuisson conseillée pour VITAVM 9 et VITA AKZENT Plus dans le VITA VACUMAT 6000 MP

	Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. env. °C	→ min	↘ °C	Vide min
cuisson dentine	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600*	7.27
Cuisson de fixation des colorants	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Cuisson de glaçage	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Cuisson de glaçage avec poudre/spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Cuisson de correction avec CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500*	4.20

* Le refroidissement lent jusqu'à la température correspondante est recommandé pour la dernière cuisson de céramique. Le lift des appareils VACUMAT doit être dans une position > 75 %.



Bridge postérieur terminé sur le modèle de travail.

Aspects cliniques

Essai en bouche

Lors de l'essai en bouche, il faut veiller à ne pas retirer la restauration avec une sonde mais avec un fil de soie dentaire ou un morceau de digue afin de ne pas l'endommager.

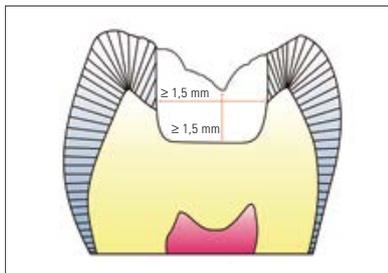
Scellement des restaurations en dioxyde de zirconium surpressé

Les couronnes et bridges en céramique de zircone surpressée (technique de surpressée) peuvent être scellés avec des composites de collage ou conventionnellement avec un ciment verre ionomère étant donné leur grande résistance intrinsèque. Voir à ce sujet la brochure VITA 1696 « Aspects cliniques en céramo-céramique ».



Bridge en dioxyde de zirconium surpressé avec VITA PM 9 (21– 23) immédiatement après la pose.

Photo clinique : Schmid Zahntechnik, Ratisbonne.

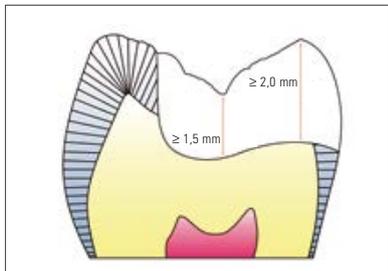


Inlays

Épaisseur de couche de la céramique

Au niveau du fond de sillon : **minimum 1,5 mm**

Zone de l'isthme : **minimum 1,5 mm**

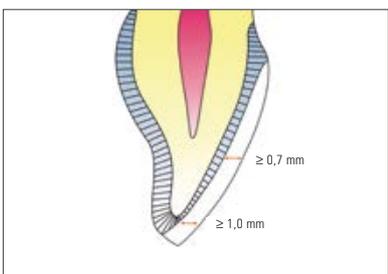


Onlays

Épaisseur de couche de la céramique

Au niveau du fond de sillon : **minimum 1,5 mm**

Zone des cuspidés : **minimum 2,0 mm**

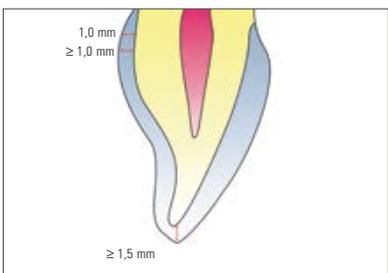


Facettes

Épaisseur de couche de la céramique

En moyenne : **minimum 0,7 mm**

Incisal : **minimum 1,0 mm**



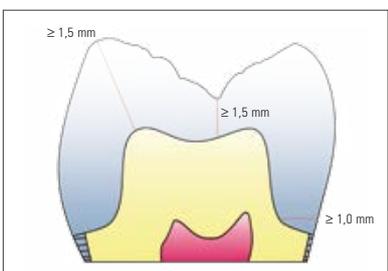
Couronnes antérieures

Épaisseurs de couche de céramique

Incisal : **minimum 1,5 mm**

Circulaire : **minimum 1,0 mm**

Bord coronaire : **1,0 mm**



Couronnes postérieures

Épaisseur de couche de la céramique

Zone des cuspidés : **1,5 - 2,0 mm**

Au niveau du fond de sillon : **minimum 1,5 mm**

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

Bord coronaire : **1,0 mm**

⚠ Observation

Veillez consulter notre brochure détaillée sur la préparation des restaurations en céramo-céramique "Aspects cliniques en céramo-céramique", n° 1696.



Modelage

Application de l'espaceur

Il faut rattraper les contre-dépouilles avant la sculpture.
Pour gagner de l'espace pour le composite de scellement, recouvrir le moignon jusqu'à env. 1 mm de la limite de préparation de 2 à 3 couches de vernis espaceur facile à retirer (ce qui correspond à env. 30 – 50 µm).



Isolation des dies avec un isolant classique plâtre/cire.
Pour la maquette, il faut utiliser uniquement une cire calcifiable intégralement et destinée à la céramo-céramique.
Le modelage en cire est entièrement anatomique.



Il faut veiller à ce que la maquette soit précise et lisse, notamment au niveau des limites de préparation. Éviter les angles vifs (par ex. des sillons trop profonds et des cuspides aux arêtes vives), car le matériau de revêtement au moment de la pressée risque d'être comprimé dans la céramique.



Il est aussi possible d'usiner par CFAO les formes à presser dans du polymère VITA CAD-Waxx.

⚠ Important

L'épaisseur minimale de couche de la maquette ou du modelage CAD-Waxx doit être de 0,7 mm afin de garantir une pressée intégrale.



Mise en place des tiges de pressée

Fixer sur la maquette ou sur les formes usinées dans VITA CAD-Waxx des fils de cire d'une longueur **minimum de 3 mm** et **maximum de 8 mm**, comme pour la coulée du métal.

Les restaurations de faible volume, comme les inlays et les facettes, peuvent être alimentées par un fil de cire de diamètre **3,0 mm**. Toutes les autres restaurations plus volumineuses telles que couronnes doivent être alimentées par un fil de cire de diamètre de minimum **4,0 mm**.

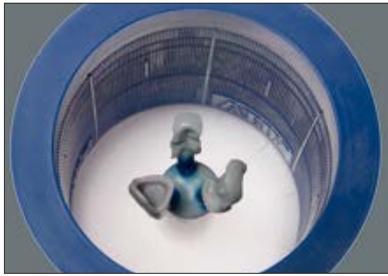


⚠ Important

Avant la mise en revêtement, il faut calculer le poids en cire y compris les tiges de pressée afin de déterminer le nombre nécessaire (maximum 2) de lingotins VITA PM 9.



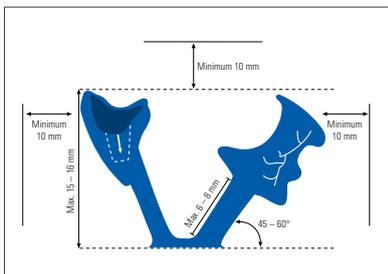
Les zones de jonction entre la tige, l'objet et la base du cylindre doivent être arrondies. Il faut impérativement éviter les bords à angles vifs et les rétrécissements. Les tiges ne doivent pas aller en s'amenuisant vers la maquette mais prendre la forme d'une trompette.



En présence de plusieurs restaurations à presser, il faut placer celles-ci de manière symétrique au centre du cylindre.



Moulage de couronne antérieure en VITA CAD-Waxx relié à la tige de pressée.



Mise en place correcte des tiges de pressée pour la technique de pressée sans infrastructure

Relier à l'objet avec de la cire en créant un angle de 45° – 60° en direction du cylindre (à une distance minimale de 10 mm).

En présence de plusieurs objets à presser dans un cylindre, il faut veiller à ce que leurs bords soient à la même hauteur.

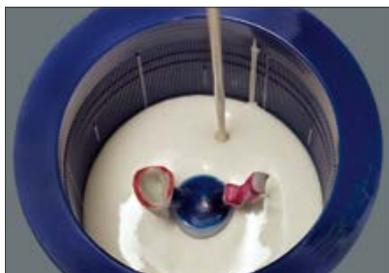


A l'aide des anneaux sectoriels dans l'intrados du cylindre, le repérage de l'objet est rapide et précis au démoulage.



Mise en revêtement

Veillez respecter les paramètres de mise en œuvre (ratio de mélange et temps de malaxage) du matériau de revêtement VITA PM 9 indiqués en page 11 et suivantes.



Couler le matériau de revêtement en un mince filet dans le cylindre jusqu'au repère.



Tirer légèrement avec les pouces sur les côtés du cylindre avant la mise en place du gabarit afin d'évacuer l'air.



Temps de prise : 20 minutes à partir du début du mélange.
Temps à respecter impérativement !



Le gabarit de cylindre détermine la hauteur du moule en revêtement ainsi que la position droite dans le four de pressée. Aplanir soigneusement la base avec un couteau à plâtre sinon le cylindre ne sera pas à la verticale dans le four et cela provoquera des problèmes lors de la pressée.

⚠ Important

Vérifier que le cylindre est bien à la verticale afin d'éviter des problèmes lors de la pressée.

Préchauffage

Enfourner le cylindre. Le four ne doit être chargé qu'à la moitié de sa capacité.

⚠ Important

Respecter les paramètres de préchauffage du matériau de revêtement VITA PM

Température de préchauffage : 850 °C.

Temps de maintien des cylindres dès que la température de préchauffage est de nouveau atteinte (850 °C).

Cylindre 100 g : **minimum** 50 minutes.

Cylindre 200 g : **minimum** 75 minutes.

À partir de trois cylindres de 100 g ou 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.

Les pistons de pressée à usage unique et les lingotins VITA PM 9 ne se préchauffent pas.

Ne pas enfourner le cylindre avec d'autres objets à couler (cylindres métalliques) ou de modèles de soudure car les oxydes métalliques risqueraient de provoquer des décolorations. Des résidus de matériau de revêtement ou des saletés ne doivent pas pénétrer dans la tige de pressée. Le cas échéant, passer la soufflette.



Préparatifs pour la pressée



⚠ Important

Transférer rapidement le cylindre du four de préchauffage au four de pressée pour éviter toute déperdition thermique. Ne pas entreposer entre-temps ! Les lingotins froids VITA PM 9 doivent être introduits dans le cylindre avec leur face arrondie (où figure le logo VITA) dirigée vers le bas. Cela évite le raglage de revêtement dans la tige de pressée. **Pour être sûr de la bonne orientation du lingotin, la face imprimée doit être dirigée vers le haut (voir ill.).**



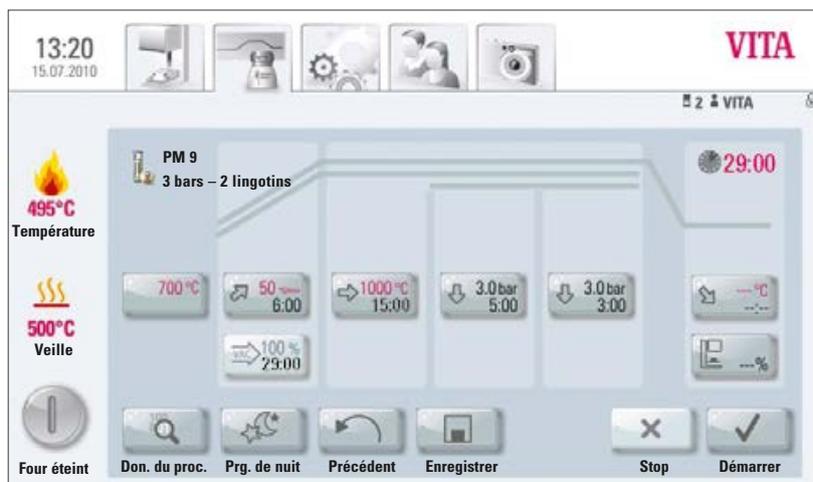
Dépose du lingotin VITA PM 9.



Mise en place du piston à usage unique avec le repère noir dirigé vers le haut. La face avant légèrement arrondie au niveau des bords doit être orientée vers le bas.

Cuisson conseillée - Four de pressée combiné VITA VACUMAT 6000 MP pour cylindres 100 g et 200 g

Technique de pressée sans infrastructure



Explications des paramètres de pressée¹⁾

L'appareil est doté d'une surveillance du trajet de pressée. Dès que le cylindre est totalement rempli, le temps de pressée 1 passe automatiquement au temps de pressée 2. C'est pourquoi le temps de pressée total peut être inférieur à 8 minutes.

Prés. °C	Température de départ
	Temps de préséchage en min, temps de fermeture
	Temps de montée en min
	Montée en température en degrés Celsius par minimum
Temp. env. °C	Température finale
	Temps de maintien à la température finale
Vide min	Temps de maintien du vide en min

Important

Après la pressée, retirer tout de suite le cylindre du four et le laisser refroidir à température ambiante sur une grille. Ne pas plonger dans l'eau froide.

¹⁾ Paramètres de pressée pour des cylindres de 450 g et pour des appareils d'autres marques, voir page 38.



Démoulage

À l'aide d'un second piston de pressée, déterminer la profondeur de pressée exacte. La reporter au crayon sur la surface du cylindre. Les objets pressés se situent au deçà des lignes gravées. Tronçonner profondément tout le pourtour du matériau de revêtement à l'aide d'un disque, en suivant le marquage. À l'aide d'un couteau à plâtre, scinder prudemment le cylindre. Ne pas utiliser de marteau.



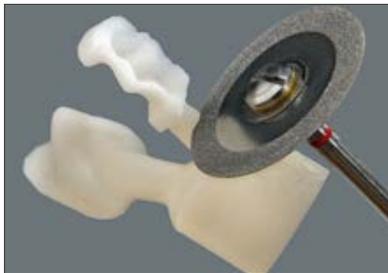
Sablage grossier avec des billes de verre d'un grain de 50 µm et à une pression de 4 bars. Lorsque l'objet est visible, réduire la pression à 2 bars.

⚠ Important

Du côté cervical, sabler à basse pression et avec une faible angulation par rapport à l'objet.



Travail sablé.



Tronçonnage

Tronçonner la tige de pressée avec un disque diamanté à faible pression et à une distance aussi grande que possible de l'objet pour que d'éventuelles fissures pouvant apparaître lors de cette opération ne se propagent pas dans l'objet pressé. Une surchauffe de la céramique doit par principe être évitée car elle peut générer des micro fêlures.



⚠ Important

Il est conseillé de tronçonner et de dégrossir sous irrigation.

Ajustage

Ajustage de la restauration à l'aide de rouge à lèvres, de pâte de contrôle ou d'un spray d'occlusion.



Inlay ajusté sur le moignon.



Dégrossissage

Pour le meulage n'utiliser que des instruments diamantés à grain fin et acérés. Travailler à faible pression et basse vitesse. Éviter le dégagement de chaleur et respecter les épaisseurs de couche minimales.

⚠ Observation

Il est conseillé de tronçonner et de dégrossir sous irrigation.

⚠ Important

Compte tenu de la poussière dégagée, il faut porter un masque de protection pour meuler les céramiques frittées ou meuler à l'état humide. Il faut également travailler derrière un écran de sécurité et sous aspiration.



Caractérisation chromatique (technique de maquillage)

Pour caractériser la teinte des restaurations sans infrastructure en VITA PM 9, on utilise les colorants VITA AKZENT Plus. Veuillez respecter le mode d'emploi correspondant.

⚠ Important

Pour la glaçure, il faut utiliser exclusivement les glaçures basse fusion GLAZE LT en poudre ou en pâte.

Cuisson conseillée pour VITA AKZENT Plus GLAZE LT en poudre et en pâte dans le VITA VACUMAT 6000 MP

	Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. env. °C	→ min	↘ °C	Vide min
Cuisson de fixation des colorants	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Cuisson de glaçage avec poudre	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Cuisson de glaçage avec pâte	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

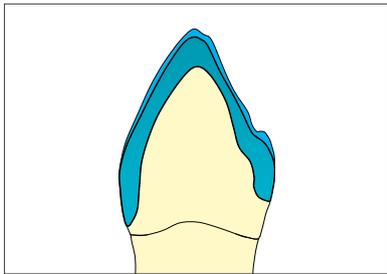
* Le refroidissement lent jusqu'à la température correspondante est recommandé pour la dernière cuisson de céramique. Le lift des appareils VACUMAT doit être dans une position > 75 %.



Personnalisation (technique de réduction)

⚠ Important

Les restaurations en VITA PM 9 non renforcées par du dioxyde de zirconium doivent être individualisées uniquement avec les masses basse fusion VITA VM 9 ADD-ON à 780 °C afin qu'elles ne se déforment pas à la cuisson. Le glaçage s'effectue avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT en poudre ou en pâte (basse température) à 780 °C.



Les restaurations sans infrastructure en VITA PM 9, moins solides que celles renforcées par du dioxyde de zirconium, ne doivent être réduites que d'un tiers maximum afin de les personnaliser ensuite avec les masses VITA VM 9 ADD-ON. Eviter des encoches prononcées avant la personnalisation.

VITA VM 9 ADD-ON				
	Dés.	N° art.	Couleur	
– Masses basse fusion (800 °C) – Spéciales pour la personnalisation des restaurations sans infrastructure en VITA PM 9 – Conçues à partir de la céramique cosmétique à structure fine VITA VM 9 – 8 couleurs différentes		ADD1	B4229112	Transparent
		ADD2	B4229212	Émail clair
		ADD3	B4229312	Émail foncé
		ADD4	B4229412	Blanchâtre transparent
		ADD5	B4229512	Translucide jaunâtre
		ADD6	B4229612	Orange translucide
		ADD7	B4229712	Rouge translucide
		ADD8	B4229812	Bleu translucide



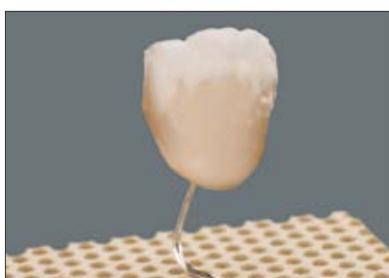
Couronne antérieure après réduction avant personnalisation avec VITA VM 9 ADD-ON.



Individualisation avec VITA VM 9 ADD-ON.



Couronne antérieure personnalisée avant la cuisson.



Les tiges supports de cuisson noires risquant de coller avec des restaurations sans armature et – du fait de leur forme – risquant de générer des fêlures au niveau du bord incisal, il faut privilégier les tiges de platine.

⚠ Important

Ne pas utiliser de VITA Firing Paste avec les masses basse fusion VITA VM 9 ADD-ON. Danger de décoloration !

Cuisson conseillée VITAVM 9 ADD-ON/ VITA AKZENT Plus GLAZE LT

	Prés. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. env. °C	→ min	↘ °C	Vide min
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	500*	6.14
Cuisson de glaçage avec poudre ¹⁾	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Cuisson de glaçage avec pâte	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

¹⁾ Pour un parfait résultat de glaçage, la poudre VITA AKZENT Plus GLAZE LT doit être mélangée avec VITA AKZENT Plus FLUID jusqu'à obtention d'une consistance visqueuse.

* Le refroidissement lent jusqu'à la température correspondante est recommandé pour la dernière cuisson de céramique. Le lift des appareils VACUMAT doit être dans une position > 75 %.



Restauration personnalisée sur le modèle de travail.



Pour des restaurations antérieures sans infrastructure et très translucides en VITAPM 9 il est conseillé de confectionner un moignon artificiel dans la teinte de la dent préparée.
La couleur sera ainsi plus facilement et plus sûrement reproduite.



Collage des restaurations sans infrastructure en VITA PM 9

Les restaurations sans infrastructure de céramique (technique de pressée sans infrastructure) telles qu'inlays, onlays, facettes et couronnes antérieures doivent être collées au moyen d'un adhésif dentinaire.

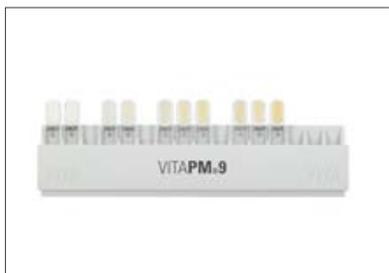
Voir à ce sujet la brochure VITA 1696
"Aspects cliniques en céramo-céramique".



Boîtes individuelles

Lingotins VITA PM 9

Disponible en boîte de 5 lingotins dans les 10 couleurs 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P, 3M3P, à chaque fois dans la variante O (Opaque) et T (Translucide). Dans la variante HT (High Translucent) disponible dans les dix couleurs suivantes : 0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP et ENDP.



Plaquette de couleurs échantillons VITA PM 9 O, T et HT



Pistons à usage unique VITA PM

Boîte de 50 pistons de pressée à usage unique, diamètre de 12 mm pour les lingotins de 2 g. Convient à toutes les céramiques pressées. Évite le fastidieux sablage des pistons en alox et prévient de par sa composition unique les micro fêlures au sein de l'objet pressé.



Système de mise en revêtement VITA PM, 200 g

Coffret avec cylindre, socle et gabarit. Le cylindre en silicone avec des marquages sectoriels visibles à l'intérieur permettant de repérer vite et bien l'objet pressé et fait gagner du temps et du matériau lors du sablage.



Matériau de revêtement VITA PM

Matériau à liant phosphate et sans graphite pour enfournement rapide (préchauffage rapide) spécialement pour la céramique pressée VITA PM 9. Contenu : boîte de 56 sachets de 100 g.



Liquide de mélange pour matériaux de revêtement VITA PM

Flacon de 900 ml. Liquide de mélange spécial pour matériau de revêtement VITA PM.

Ne pas stocker le liquide de mélange à moins de 5 °C. craint le gel.



VITA AKZENT Plus

Colorants fluorescents pour la lasure, la caractérisation ou le glaçage de tous les types céramiques dentaires, des céramiques stratifiées ou de pressée, et des blocs de céramique feldspathique aux restaurations monolithiques en dioxyde de zirconium ou en vitrocéramique.

Disponible sous forme de poudre/liquide, de pâte prête à l'emploi et de spray.



VITA Firing Paste

Pâte réfractaire prête à l'emploi destinée à la confection simple et rapide de supports de cuisson individuels. D'une consistance souple, crémeuse, sa mise en œuvre est remarquable.

Les inlays, onlays, facettes et couronnes peuvent être fixés sans souci sur des tiges de platine ou directement sur le support de cuisson ou sur la ouate réfractaire.

Après la cuisson, le matériau s'élimine facilement de l'objet.

Ne pas sabler !

Ne pas utiliser avec les masses VITA VM 9 ADD-ON basse fusion spécifiques. Danger de décoloration !



Coffret de polissage VITA Karat

Coffret de 5 g de pâte à polir diamantée, 20 disques feutre diamantés, Ø 12 mm et un mandrin nickelé.



Céramique cosmétique VITA VM 9

Céramique cosmétique feldspathique à structure fine spécialement conçue pour les infrastructures en dioxyde de zirconium partiellement stabilisé à l'yttrium dont la plage CDT avoisine 10,5 (comme par ex. VITA YZ T) et pour la personnalisation des restaurations en VITA PM 9 et VITABLOCS.

VITA VM 9 ADD-ON

Masses basse fusion en 8 couleurs, basées sur la céramique cosmétique à structure fine VITA VM 9. Elles sont spécialement conçues pour l'individualisation des restaurations sans armature en VITA PM 9.

**Technique de surpressée et la technique de pressée sans infrastructure –
Four de pressée combiné VITA VACUMAT 6000 MP pour cylindres de 100 g et 200 g***

Prés. °C	 min	 min	 °C/min	Temp. env. °C	 min	Temps de pressée 1 min	Pression de pressée bars	Temps de pressée 2 min	Pression de pressée bars	Vide min
700	0.00	6.00	50	1000	15.00	5.00	3.0	3.00	3.0	29.00

**Technique de surpressée et la technique de pressée sans infrastructure –
Four de pressée combiné VITA VACUMAT 6000 MP pour cylindres de 450 g***

Prés. °C	 min	 min	 °C/min	Temp. env. °C	 min	Temps de pressée 1 min	Pression de pressée bars	Temps de pressée 2 min	Pression de pressée bars	Vide min
700	0.00	6.00	50	1000	40.00	5.00	5.0	10.00	5.0	61.00

**Paramètres de pressée conseillés pour les appareils d'autres marques pour la technique de surpressée et la technique de pressée sans infrastructure
VARIO PRESS 300 (Zubler)***

Prés. °C	 °C/min	Temp. env. °C	 min	Temps de pressée min	Pression de pressée
700	60	1000	20.00	6.00	Faible

Programat EP 600 (Ivoclar)*

Prés. °C	 min	 min	 °C/min	Temp. env. °C	 min	Pression de pressée	Vitesse d'arrêt
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	Méc.	300 µm/min

Cergo press (DeguDent)*

Prés. °C	 min	 min	 °C/min	Temp. env. °C	 min	Pression de pressée bars	Temps de pressée min
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* Ces données n'ont donc qu'une valeur indicative. Si l'état de surface, la transparence ou le glaçage ne correspondent pas au résultat escompté lorsque de parfaites conditions sont réunies, il convient alors de modifier les paramètres de pressée (température, pression). L'aspect et l'état de surface des restaurations après la pressée sont prioritaires pour déterminer les paramètres de cuisson et non pas les paramètres affichés par l'appareil.

Ces données reposent uniquement sur des essais de pressée réalisés avec des éprouvettes. VITA n'a pas d'influence sur les modifications apportées au produit. D'autres facteurs d'influence sont le volume, la forme et le nombre d'objets à presser. Si l'objet à presser ne correspond pas aux résultats escomptés dans des conditions optimales, il est conseillé par ex. d'ajuster le temps de pressée secondaire (temps de pressée 2) et/ou le temps de maintien.

VARIO PRESS® est une marque déposée de la société Zubler GmbH, D-89091 Ulm.

Cergo® press est une marque déposée de la société DeguDent GmbH, D-63457 Hanau.

Programat® EP 600 est une marque déposée de la société Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

Les produits suivants sont soumis à un marquage obligatoire.		
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Danger Peut s'avérer cancérigène en cas d'inhalation. Lire et comprendre toutes les consignes de sécurité avant l'utilisation. Porter des gants de protection/vêtement de protection/ protection oculaire/masque facial. Conserver bien fermé.</p>	

Pour de plus amples détails, veuillez consulter la fiche de données de sécurité !

<p>Équipement de protection personnelle</p>	<p>Porter une blouse, des gants et des lunettes/ masque facial en travaillant.</p> <p>Compte tenu de la poussière dégagée, il faut pour porter un masque de protection pour meuler les céramiques frittées ou meuler à l'état humide. Il faut également travailler derrière un écran de sécurité et sous aspiration. De plus, il convient de travailler derrière un écran de protection et sous aspiration.</p>	
--	---	--

Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur www.vita-zahnfabrik.com/sds



Instructions générales sur la mise en œuvre

Observation

- Vérifiez immédiatement lors de la réception que l'emballage et le matériau sont intacts.
- L'emballage doit être scellé.
- Le nom du fabricant et le marquage CE doivent être présents sur l'emballage.

N. B.

- Conserver les lingotins VITA PM 9 au sec, dans leur emballage d'origine.
- Les matériaux ne doivent pas être contaminés par des substances étrangères (par ex. pendant le processus de pressée).

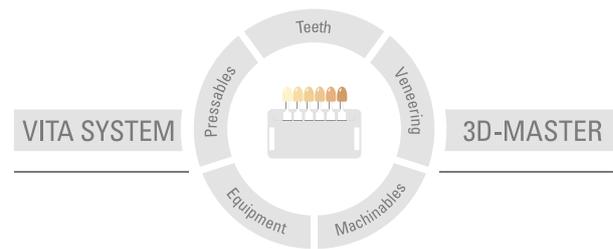
- Lire attentivement le mode d'emploi avant de sortir les lingotins de leur emballage. Il contient des informations importantes sur le travail permettant d'assurer votre sécurité et celle de vos patients.
- Si tous les points de ce mode d'emploi ne sont pas respectés, les lingotins VITA PM 9 ne doivent pas être utilisés pour la réalisation de prothèses dentaires.

- Informations relatives aux risques généraux des soins dentaires. Ces risques ne sont pas spécialement liés aux produits VITA et à leur utilisation, mais connus de tous utilisateurs.
 - Les soins et restaurations dentaires recèlent généralement le risque d'une détérioration iatrogène de la substance dentaire dure, de la pulpe et/ou des tissus mous de la cavité buccale. L'utilisation de systèmes de fixation et les restaurations dentaires comportent un risque général d'hypersensibilité postopératoire. Le recours à des systèmes de collage et à des restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global d'hypersensibilité post-opératoire.
 - En cas de non-respect des instructions d'utilisation pour les produits, les propriétés de ces derniers ne peuvent pas être garanties. Un défaut du produit et une détérioration irréversible de la substance dentaire naturelle, de la pulpe et/ou des tissus mous de la cavité buccale peuvent en être la conséquence.
 - Le succès d'une restauration dentaire dépend de la qualité de la structure dentaire sous-jacente.
 - La capacité à toujours produire une restauration lisse, robuste et d'une bonne assise exige de respecter rigoureusement certains principes.
 - Une limite défectueuse génère systématiquement le développement de plaque dentaire provoquant à son tour une inflammation gingivale et un hiatus pouvant induire caries secondaires, sensibilité, rétractation gingivale ainsi qu'un descellement ou une coloration de la restauration.
 - Nos produits doivent être utilisés conformément aux modes d'emploi valides.
 - Toute utilisation incorrecte peut entraîner des dommages.
 - Avant usage, l'utilisateur doit en outre contrôler si le produit est adapté au domaine dans lequel il doit être employé.
 - Nous déclinons toute responsabilité en cas d'utilisation du produit en association avec matériaux et accessoires d'autres fabricants – lesquels ne sont pas compatibles avec notre produit ou non autorisés pour ce faire.
 - En cas de survenue d'incidents graves en rapport avec le produit, ceux-ci doivent être signalés à VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG et aux autorités compétentes de l'état membre où réside l'utilisateur ou le patient.

Explication des symboles

Dispositif médical		Fabricant	
Uniquement pour utilisateurs professionnels	Rx only	Date de fabrication	
Respecter le mode d'emploi		Utiliser avant	
Limite de température		Référence	
Conserver au sec		Numéro de lot (charge)	
Ne pas réutiliser			

Le système unique VITA SYSTEM 3D-MASTER permet de déterminer systématiquement et de reproduire intégralement toutes les couleurs de dent naturelles.



N.B. Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrectes. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Le VITA Modulbox n'est pas un composant obligatoire du produit. Date d'édition : 06.20

Cette nouvelle édition de notice rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik est certifiée et les produits suivants portent le marquage

CE 0124:

VITAVM₉ · VITAPM₉ · 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