

VITAPM[®]9 | VITAVM[®]9 ADD-ON

Instruções de processamento



VITA Determinação de Cor

VITA Comunicação de Cor

VITA Reprodução de Cor

VITA Controle de Cor

Versão 08.20

VITA – perfect match.

VITA

Sistema de cerâmica injetada para sobre-injeção de estruturas de dióxido de zircônio estabilizadas parcialmente com ítrio e para fabricação de inlays, onlays, facetas, coroas de dentes anteriores e posteriores

Indicação e dados técnicos	3
Conceito de cor	4
Técnica de sobre-injeção	
Espessuras das camadas	7
Modelação	9
Colocação de condutos	10
Encaixe Inclusão	11
Pré-aquecimento	15
Prensagem	16
Desincluir	17
Remoção e acabamento	18
Caracterização	19
Individualização	20
Aspectos clínicos	21
Técnica de injeção sem estrutura	
Espessuras das camadas	22
Modelagem	23
Colocação de condutos	24
Encaixe Inclusão	26
Pré-aquecimento	27
Prensagem	28
Desincluir	29
Caracterização	30
Individualização com VITA VM 9 ADD-ON	31
Aspectos clínicos	33
Acessórios	34
Parâmetros de injeção recomendados	36
Notas	37

Indicação

	VITAPM [®] 9	
	Técnica de injeção	Sem de estrutura Técnica de injeção
	—	●
	—	●
	—	●
	—	●
	●	●
	●	—
	●	●
	●	—
Caracterização	VITA AKZENT Plus	VITA AKZENT Plus
Personalização	 com todas as massas VITA VM 9 Massas	 apenas com massas VITA VM 9 ADD-ON

● recomendados

Contraindição

- Pontes sem estrutura de dióxido de zircônio
- Sobrepreensão de estruturas de dióxido de zircônio fora das indicações CET
- Em pacientes com hábitos parafuncionais (por ex. bruxismo)
- Em higiene bucal insuficiente
- Quando não é possível cumprir as espessuras mínimas das camadas de cerâmica

⚠ Aviso:

VITA PM 9 não é apropriado para sobrepreensão de estruturas feitas de liga e titânio.

Dados técnicos

Propriedade	Valor
CET (25–500°C)	9,0–9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Resistência à flexão	aprox. 100 MPa

• Técnica de sobre-injeção

Sobreinjeção de estruturas coloridas e não coloridas de coroas e pontes de ZrO₂ parcialmente estabilizadas com ítrio no intervalo CET de aprox. 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹, como é o caso da VITA YZ T.*

• Técnica de injeção sem estrutura

Fabricação de inlays, onlays, facetas, coroas parciais e coroas.

Personalização:

- Técnica de sobre-injeção:
Com todas as massas VITA VM 9
- Técnica de injeção sem estrutura:
Com massas VITA VM 9 ADD-ON.
Glaze subsequente com VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Caracterização:

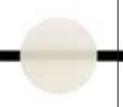
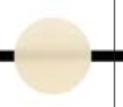
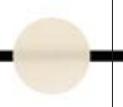
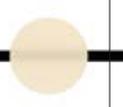
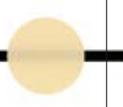
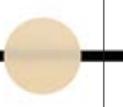
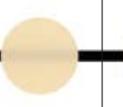
- Caracterização com os pigmentos da gama de produtos VITA AKZENT Plus

* VITA PM 9 é recomendado de acordo com as instruções de aplicação e recomendado por diretrizes VITA para a concepção da estrutura, independentemente do fabricante de estruturas de 3Y-TZP (-A). Uma vez que a funcionalidade é dependente de uma variedade de parâmetros, o usuário só pode assegurar a qualidade em um caso correspondente.

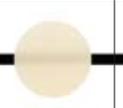
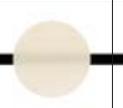
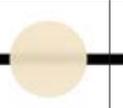
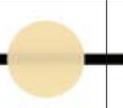
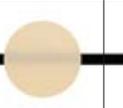
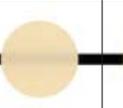
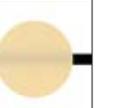
O conceito de cor

O VITA PM 9 está disponível em 10 cores VITA SYSTEM 3D-MASTER, bem como em três diferentes níveis de translucidez:

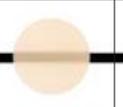
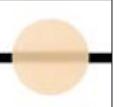
Cores de dentina Opaque (O)

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
									

Cores de dentina Translucent (T)

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
									

Cores de dentina High Translucent (HT)

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

Cores de esmalte High Translucent (HT)

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

Seleção de pastilhas

A recomendação para a seleção de pastilhas depende, por um lado, da indicação, por outro lado, da espessura mínima da camada para a técnica de injeção.

O primeiro critério de seleção é determinado pela indicação:

Técnica de sobre-injeção	Técnica de injeção sem estrutura
Pastilhas O Pastilhas T	Pastilhas T: primárias para coroas em dentes anteriores e posteriores Pastilhas HT: primárias para inlays, onlays, facetas

As pastilhas HT dividem-se em:

Cores de dentina	Cores do esmalte
0 M2P, 1 M1P, 1 M2P, 2 M2P, 3 M2P	EN0P, EN1P, EN2P, ENLP, ENDP

Observar o seguinte na seleção de pastilhas HT:

- Se as restaurações que devem ser reproduzidas estão localizadas principalmente na área incisal ou translúcida, é aconselhável escolher uma pastilha que seja um nível mais claro ou um nível de saturação inferior à cor da dentina selecionada, de modo que a restauração não fique muito escura ou muito cromática.
- Com base na determinação da cor feita pelo dentista e dependendo da área do dente a ser reproduzida, as seguintes cores de pastilha HT podem ser recomendadas:

Cor do dente determinada	As restaurações substituíram a dentina e o esmalte	A restauração substituiu principalmente o esmalte	A restauração substituiu apenas o esmalte
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	

**Alteração do efeito de cor (cromatização e brilho)
em caso de diferentes espessuras das cerâmicas de injeção:**

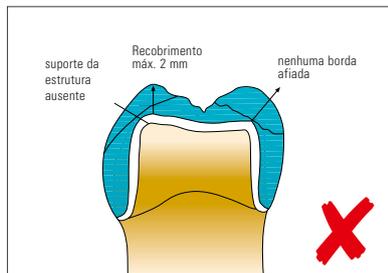
Exemplo: 2 M2P-HT



Exemplo: ENLP-HT



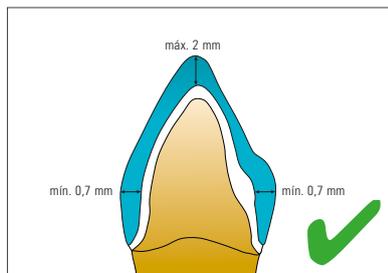
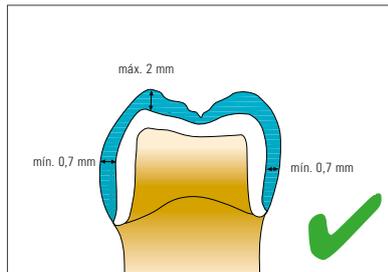
Espessuras de camadas mínimas e máximas na técnica de sobre-injeção



⚠ Importante:

Na técnica de sobreinjeção, é indispensável garantir que o VITA PM 9 seja uniformemente suportado em todos os lados pela estrutura de zircônio, a fim de evitar falhas clínicas por trincas e fissuras no recobrimento. A estrutura não pode apresentar bordas afiadas.

- Observe as espessuras de parede mínimas em mm e a superfície mínima de conexão em mm² das estruturas VITA YZ T, na página 8.



Espessuras de parede mínimas em mm e superfícies mínimas de conexão em mm² para estruturas de dióxido de zircônio

VITA YZ T		mm/mm ²
<p>Espessura da parede incisal/oclusal</p> <p>Partes primárias coroas duplas</p>		0,7
<p>Espessura da parede incisal/oclusal</p> <p>Estrutura de coroa única</p>		0,7
<p>Espessura da parede incisal/oclusal</p> <p>Coroas dos dentes pilares com estrutura de pontes com um pântico</p>		0,7
<p>Espessura da parede incisal/oclusal</p> <p>Coroas dos dentes pilares com estrutura de pontes com dois pânticos</p>		1,0
<p>Espessura de parede circular</p> <p>Partes primárias coroas duplas</p>		0,5
<p>Espessura de parede circular</p> <p>Estrutura de coroa única</p>		0,5
<p>Espessura de parede circular</p> <p>Coroas dos dentes pilares com estrutura de pontes com um pântico</p>		0,5
<p>Espessura de parede circular</p> <p>Coroas dos dentes pilares com estrutura de pontes com dois pânticos</p>		0,7
<p>Área de conectores¹⁾</p> <p>Estrutura de pontes com dentes anteriores com um pântico</p>		7
<p>Área de conectores¹⁾</p> <p>Estrutura de pontes com dentes anteriores com dois pânticos</p>		9
<p>Área de conectores¹⁾</p> <p>Estrutura de pontes com dentes posteriores com um pântico</p>		9
<p>Área de conectores¹⁾</p> <p>Estrutura de pontes com dentes posteriores com dois pânticos</p>		12
<p>Área de conectores¹⁾²⁾</p> <p>Estrutura de ponte com extremidade livre</p>		12

¹⁾ Área do conector: área de ligação do pilar – pântico, ou entre 2 pânticos

²⁾ O elo das pontes em cantilever deve ser projetado na sua dimensão vestibular-oral em cerca de 1/3.



⚠ Importante:

Antes da modelagem, a estrutura de zircônio deve ser pesada para determinar posteriormente o número necessário de pastilhas injetáveis (veja a nota na p. 11).



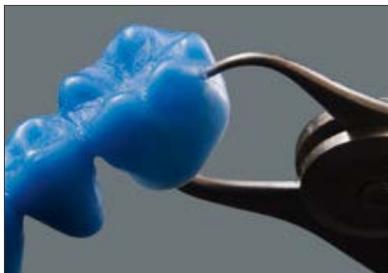
Modelação

Isolamento do modelo com um isolamento adequado de cera-gesso. Pode ser modelado diretamente na estrutura de zircônio sinterizada. A estrutura não deve ser queimada com um revestimento. Ela deve ser completamente limpa antes da modelagem. Para modelagem, apenas pode ser utilizada cera de queima sem resíduos para sistemas totalmente cerâmicos. Além disso, é possível fresar os moldes a serem injetados a partir dos blocos VITA CAD-Waxx usando a tecnologia CAD/CAM.



É reproduzido em cera de forma totalmente anatômica. Se personalizado com VITA VM 9, você também pode modelar com anatomia reduzida.

Deve-se ter cuidado para garantir uma modelagem suave e exata, especialmente nas margens da preparação. As bordas afiadas (por exemplo, fissuras que são muito profundas e cúspides afiadas) devem ser evitadas porque podem fazer com que o material de investimento seja pressionado na cerâmica durante a prensagem.



⚠ Importante:

A espessura mínima da camada do padrão de cera deve ser de 0,7 mm, caso contrário podem ocorrer resultados de prensa incompletos. As espessuras de camadas das cúspides não devem exceder 2mm, pois pode existir o risco aparecimento de trincas. Certifique-se sempre de que haja apoio suficiente para a estrutura (ver notas na pág. 7).



Colocação dos condutos de injeção

Os modelos de cera são fixados de modo semelhante às estruturas de metal com condutos de cera de pelo menos **3** e no **máx. 8 mm** de comprimento com um \varnothing de pelo menos **4 mm**. Os condutos não se devem estreitar a partir da modelagem, mas escorrer em “forma de trombeta”.

Fixar coroas e pontes sempre em seu ponto de maior luminosidade: incisivo nas cúspides mais espessas. Pelo menos um canal de injeção por elemento da ponte. Para pontes, fixar sempre a cúspide externa.



⚠ Aviso:

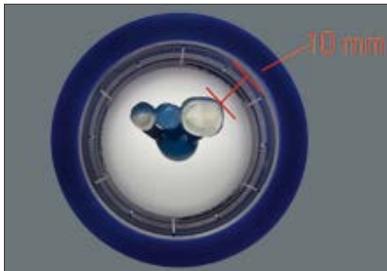
A diferença entre a estrutura de zircônio sem estratificação e a estrutura com a cera, incluindo os condutos, tem como resultado o peso da cera.



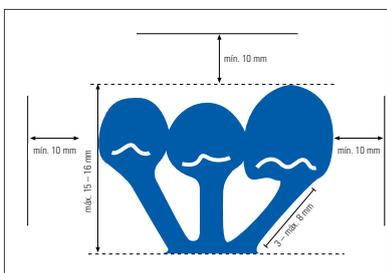
Os pontos de ligação entre o canal de injeção, o objeto de prensagem e a base da mufla devem ser arredondados. As arestas afiadas e desniveis devem ser evitadas.

Canais de injeção crescem arredondados sobre base de mufla e crescem em um ângulo de 45° - 60° para fora do anel de mufla (distância mínima 10 mm).

Lubrifique ligeiramente a base de mufla com vaselina para garantir uma desmuflagem mais fácil.



Com base nos anéis do setor no interior do cilindro da mufla, é possível uma recuperação rápida e direcionada do objeto de injeção durante a desmuflagem.



O objeto e o canal de injeção devem, idealmente, formar uma linha para permitir um escoamento da cerâmica livre de problemas.

Em caso de vários objetos de prensagem em uma mufla, observar para que suas margens estejam na mesma altura. A distribuição dos objetos de injeção deve ser simétrica.



Incluir

⚠ Importante:

Antes de incluir, o peso da cera, incluindo os canais de prensagem para determinar o número requerido (máx. 2 peças) de pastilhas injetáveis VITA PM 9, deve ser determinado.

A diferença entre a estrutura de zircônio não estratificado e a estrutura com a cera tem como resultado o peso da cera.

Valor de referência para o número de pastilhas injetáveis a serem usadas	
1 x 2g Pastilha injetável	Peso da cera máx. 0,4g
2x2g Pastilha injetável	Peso da cera máx. 1,2g



Revestimento VITAPM[®]

é um material de revestimento isento de grafite e fosfato para aquecimento rápido especialmente para VITA PM 9.

⚠ Aviso:

O líquido de mistura do revestimento VITA PM que tenha floculado não deve ser usado. Observe a data de validade!

Armazenamento	Armazenar o pó num lugar frio e seco	Não armazenar o líquido de mistura abaixo de 5 °C, uma vez que o líquido é sensível ao congelamento.
Temperatura de processamento	aprox. 22 °C (temperatura ambiente)	
Proporção da mistura	100 g de pó - 22 ml de líquido de mistura	Proporções de mistura: • Pó (g): 100 Líquido de mistura (ml): 22 • Pó (g): 200 Líquido de mistura (ml): 44

		Saquinho de porção 1 x 100 g		Saquinho de porção 2 x 100 g (200 g)	
Ajuste da concentração	Concentração (%)	Líquido de mistura (ml)	água destilada (ml)	Líquido de mistura (ml)	água destilada (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

Controle de expansão (%)		
	Líquido de mistura (ml)	água destilada (ml)
Técnica de sobreprensagem (coroas, pontes):	75%	25%
Técnica de injeção sem estrutura:		
Coroas molares	75%	25%
Coroas pré-molares	75 – 80 %	25 – 20 %
Coroas em dentes anteriores	75 – 80 %	25 – 20 %
Facetas	70%	30%
Inlays de 1 e 2 superfícies	40 – 50 %	60 – 50 %
Inlays MOD	70%	30%
Onlays	85 – máx. 90 %	15 – 10 %

- Em premolares e coroas anteriores, deve-se notar que, para preparações estreitas e longas o maior valor de expansão (80%) leva a melhores resultados de ajuste. Os valores de expansão listados são aproximados. Desvios disso são possíveis devido a diferentes modelos de preparação, fornos de pré-aquecimento, temperaturas de pressão etc. e podem precisar ser ajustados.

Mistura		Misture à mão o material de revestimento com uma espátula até alcançar uma umidade uniforme.
Tempo de mistura a vácuo	60 segundos	Coloque sob vácuo por 15 segundos sem ligar a misturadora Misturar por 60 segundos Sempre verifique a misturadora a vácuo quando o funcionamento. O vácuo pobre resulta em tolerâncias de ajuste e bolhas no objeto de fundição.
Tempo de processamento	aprox. 6 minutos a aprox. 22 °C (temperatura ambiente)	A largura do processamento depende da temperatura ambiente. O calor reduz o tempo do processamento.
Incluir		Preenchendo a mufla com material de revestimento: o vibrador só deve ser usado para suporte se parecer necessário para o comportamento de fluxo de entrada. Evite fortes vibrações! Isso leva a bolhas e separação do revestimento.
Tempo de configuração	20 minutos a partir do início da mistura	
Colocação da mufla	<ol style="list-style-type: none"> 1. Endireite a superfície da mufla (faca de gesso / lixa). 2. Coloque a mufla no forno pré-aquecido a 850 °C após 20 minutos. <p>Atenção: O forno não deve ser aberto nos primeiros 15 minutos (risco de deflagração).</p>	
Temperatura de pré-aquecimento	850 °C	
Tempo de permanência	<p>Tempo de permanência da mufla a partir do atingimento da temperatura de pré-aquecimento (850 °C)</p> <p>100 g de mufla: pelo menos 50 minutos 200 g de mufla: pelo menos 75 minutos</p> <p>A partir de três muflas de 100 g ou 200 g no forno de pré-aquecimento, o tempo de espera é prolongado em 15 minutos.</p>	

⚠ Aviso:

Não abra o forno durante o pré-aquecimento, devido à combustão agressiva. Os materiais de revestimento contêm areia de quartzo ou farinha de sílica! Evite a inalação e tome medidas apropriadas, como o uso de máscara de proteção.





Despeje o material de revestimento no anel de mufla sem bolhas e em um fio fino até a marcação.



Antes de colocar o anel calibrador, puxe levemente o anel de mufla para o lado com os polegares para que o ar possa escapar melhor.



Tempo total de ajuste: 20 minutos a partir do início da mistura. Seguir impreterivelmente!



O medidor de mufla determina a altura da forma do material de revestimento, bem como o nível no forno de prensagem. Endireite o defeito na base com uma faca de gesso ou remova-o com cuidado.

⚠ Importante:

Verifique a posição vertical da mufla, pois, de outra forma, pode causar problemas durante a injeção.

Pré-aquecimento

Coloque a mufla na posição mais central possível no forno de pré-aquecimento. O forno de pré-aquecimento só poderá ser preenchido a meia capacidade. Verifique regularmente o forno de pré-aquecimento quanto à temperatura real correta (por exemplo, com uma sonda de prata).

⚠ Importante:

Observe os parâmetros de pré-aquecimento do material de revestimento VITA PM:

Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

O tempo de permanência da mufla a partir do atingimento da temperatura de pré-aquecimento (850 ° C)

100 g de mufla: **mín.** 50 minutos

200 g de mufla: **mín.** 75 minutos

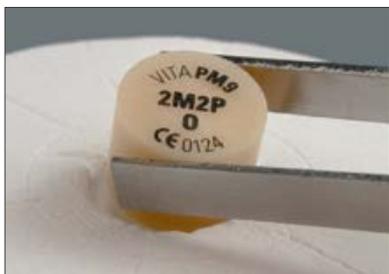
A partir de três muflas de 100 g ou 200 g no forno de pré-aquecimento, o tempo de permanência deve ser prolongado em 15 minutos.

Os êmbolos descartáveis e as pastilhas VITA PM 9 não são pré-aquecidos.

Não coloque a mufla no forno de pré-aquecimento juntamente com outros objetos de fundição (muflas de metal fundido) ou modelos de solda, pois isso pode levar a descoloração devido a óxidos metálicos. Nenhum resíduo de revestimento ou sujeira pode entrar no canal de fundição. Se necessário, sobre.

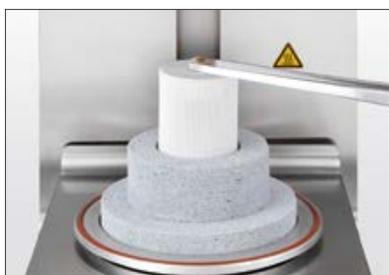


Preparação para injeção



⚠ Importante:

Transfira rapidamente a mufla do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção após o pré-aquecimento para evitar perda de calor. Não páre a meio! As pastilhas prensáveis a frio VITA PM 9 devem ser colocadas na mufla com o lado arredondado (logotipo VITA em relevo) para baixo. Isso evita raspar o material de revestimento no canal de injeção. **Como controle, o lado impresso está voltado para cima (ver fig.).**



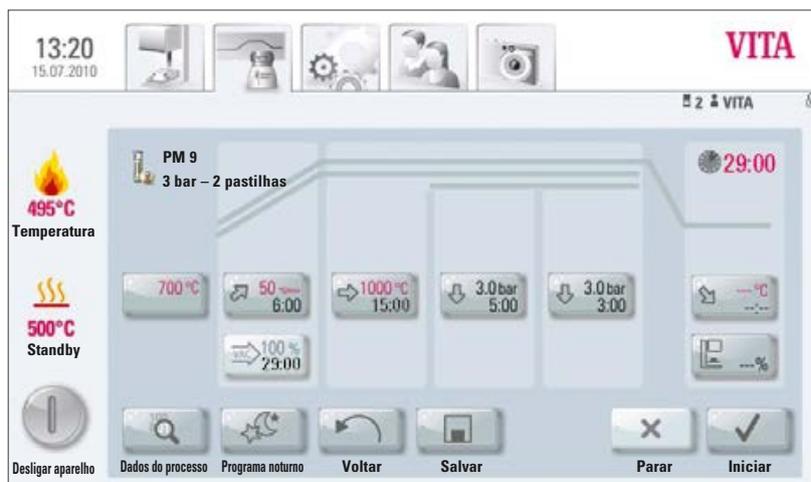
Utilização das pastilhas injetáveis VITA PM 9.



Colocação do êmbolo descartável com a marcação em preto para cima. A extremidade ligeiramente arredondada nas bordas deve apontar para baixo.

**Sequência de queima recomendada VITA VACUMAT® 6000 MP
Fornos Combipress para 100 g e 200 g de mufla**

Técnica de sobre-injeção



Explicação dos parâmetros de prensa¹⁾:

O dispositivo está equipado com um monitoramento de rota de injeção. Uma vez que a mufla esteja completamente cheia, o tempo de injeção 1 passa automaticamente para o tempo de injeção 2. Portanto, o tempo de injeção total pode ser inferior a 8 minutos.

Pré-secagem °C Temperatura inicial

→ Tempo de pré-secagem em minutos, tempo de fechamento

↗ Tempo de aquecimento em minutos

↗ Aumento de temperatura em graus Celsius por min.

Temp. aprox. °C Temperatura final

→ Tempo de permanência para a temperatura final

VAC min. Tempo de permanência de vácuo em minutos

⚠ Importante:

Remova a mufla diretamente do forno depois de completar o programa de prensagem e deixe esfriar à temperatura ambiente em uma grade. Não resfriar em água fria.

¹⁾ Parâmetros de prensagem para 450 g de mufla e para aparelhos de terceiros, ver página 38.



Desincluir

Com a ajuda de um 2º êmbolo, a profundidade de pressão exata é determinada. Isto é feito com um lápis para a superfície externa da mufla.

Os objetos injetados estão dentro das linhas marcadas

Usando um disco de corte, corte o material de revestimento circularmente ao longo da marcação. Divida cuidadosamente a mufla usando uma faca de gesso. Não utilize martelos.



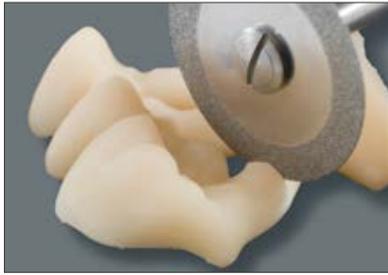
Jateamento bruto com contas de vidro a 4 bar e 50 µm de grão. Quando o objeto de prensagem estiver visível, reduza a pressão do jato para 2 bar.

⚠ Importante:

Jatear a região cervical com baixa pressão e em ângulo raso.



Trabalho sem jateamento



Remoção

Separe o objeto injetado do canal de injeção com um disco de corte de diamante afiado sob uma pequena aplicação de pressão com a maior distância possível do objeto, para não iniciar rachaduras, que podem ocorrer durante a separação, no objeto injetado. O sobreaquecimento da cerâmica sempre deve ser evitado, pois isso pode causar microfissuras.



Acabamento

Use apenas instrumentos de diamante fino e afiado para fresagem. Trabalhe com baixa pressão de contato e baixa velocidade. Evite a geração de calor e não atinja a espessura mínima da camada.

⚠ Aviso:

Recomenda-se a realização da remoção e do acabamento sob refrigeração a água.

⚠ Importante:

Devido à formação de pó resultante do desbaste de materiais cerâmicos sinterizados, deve-se usar máscaras, ou molhando a estrutura. Além disso, deve-se trabalhar atrás de um vidro protetor, utilizando uma unidade de aspiração.





Caracterização de cor (técnica de pigmentação)

Para a caracterização de cor e esmalte de restaurações sobre-injetadas feitas de VITA PM 9, são usados pigmentos ou esmalte VITA AKZENT Plus.

Observe as instruções de processamento correspondentes.



Alternativamente, uma queima de fixação de pigmentação pode ser realizada de antemão.

Sequência de queima recomendada de VITA AKZENT Plus GLAZE e VITA AKZENT Plus GLAZE SPRAY na VITA VACUMAT 6000 MP

	Pré-secagem °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Queima de fixação de pigmentos	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Queima de glaze	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–

* Recomenda-se para a última queima da cerâmica um arrefecimento prolongado até o atingimento da respectiva temperatura. A posição do elevador nos aparelhos VACUMAT deverá ser >75%.



Individualização colorida (técnica cut-back)

Restaurações feitas de VITA PM 9 podem ser personalizadas com os materiais da cerâmica de revestimento de estrutura fina VITA VM 9.

Aplicam-se os métodos de queima especificados para a tecnologia de revestimento convencional VITA VM 9. Ver manual de instruções nº 1190.



Sequência de queima recomendada para VITAVM 9 e VITA AKZENT Plus no VITA VACUMAT 6000 MP

	Pré-secagem °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Queima de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600*	7.27
Queima de fixação de pigmentos	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Queima de glaze	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Queima de glaze com pó/spray	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600*	–
Queima de correção com CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500*	4.20

* Recomenda-se para a última queima da cerâmica um arrefecimento prolongado até o atingimento da respectiva temperatura. A posição do elevador nos aparelhos VACUMAT deverá ser >75%.



Ponte de dente posterior finalizada no modelo de trabalho

Aspectos clínicos

Amostra

Durante a prova, certifique-se de que as restaurações não são removidas com a garra ou sonda, mas com fio dental ou um dique de borracha para não as danificar.

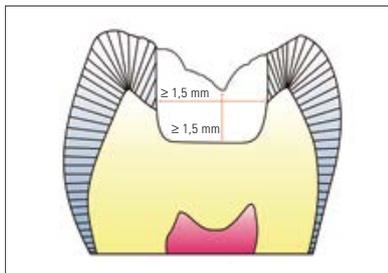
Fixação de restaurações feitas de óxido de zircônio injetado

As coroas e as pontes feitas de cerâmica de óxido de zircônio sobre injetado (**técnica de sobrepreensão**) podem ser ligadas de forma adesiva com compósitos ou convencionalmente com cimentos de ionômero de vidro porque possuem uma força intrínseca muito elevada. Para esta finalidade, consulte a brochura VITA 1696 "Aspectos clínicos da cerâmica pura".



Ponte de óxido de zircônio (21-23) sobreinjetada com VITA PM 9 imediatamente após a inserção.

Foto Clínica: Schmid Zahntechnik, Regensburg

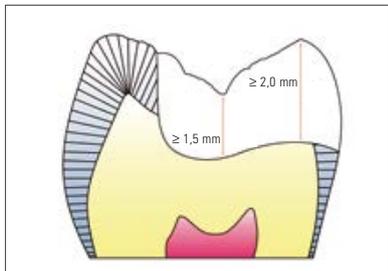


Inlays

Espessuras da camada cerâmica

Motivo de fissuras: **mín. 1,5 mm**

Região do istmo: **mín. 1,5 mm**

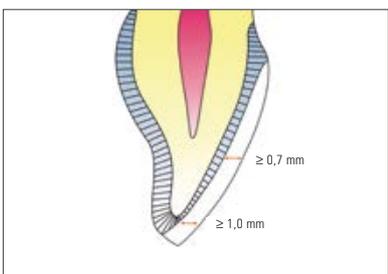


Onlays

Espessuras da camada cerâmica

Motivo de fissuras: **mín. 1,5 mm**

Área das cúspides: **mín. 2,0 mm**

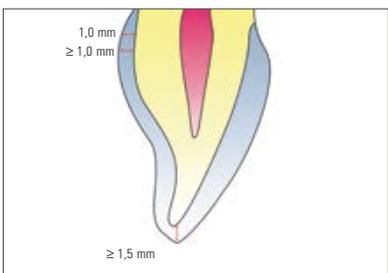


Facetas

Espessuras da camada cerâmica

em média **mín. 0,7 mm**

Incisal: **mín. 1,0 mm**



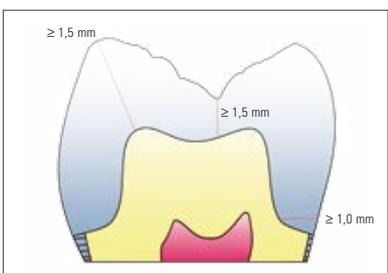
Coroas em dentes anteriores

Espessuras de camada cerâmica

Incisal: **mín. 1,5 mm**

Circular: **mín. 1,0 mm**

Margem da coroa: **1,0 mm**



Coroas de dentes posteriores

Espessuras da camada cerâmica

Área das cúspides: **1,5 mm - 2,0 mm**

Motivo de fissuras: **mín. 1,5 mm**

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

Margem da coroa: **1,0 mm**

⚠ Aviso:

Observe também nossa brochura detalhada "Aspectos clínicos na cerâmica pura" nº 1696 sobre o tema da preparação de restaurações totalmente cerâmicas.



Modelação

Colocação do espaçador

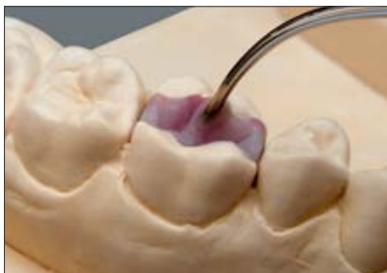
As áreas retentivas devem ser bloqueadas antes da modelação.

Para ganhar espaço para o compósito de fixação, o preparo deve ser coberto com 2-3 camadas de aproximadamente 1mm para a margem de preparação com uma espaçadora facilmente removível (aproximadamente 30-50 µm).



Isolamento do preparo de gesso com um isolamento padrão de cera-gesso.

Para modelação, apenas pode ser utilizada cera de queima sem resíduos para sistemas totalmente cerâmicos. É reproduzido em cera de forma totalmente anatômica.



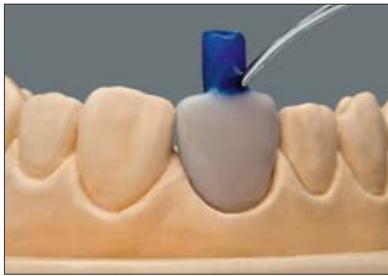
Deve-se ter cuidado para garantir uma modelação limpa e exata, especialmente nas margens da preparação. As bordas afiadas (por exemplo, fissuras que são muito profundas e cúspides afiadas) devem ser evitadas porque podem fazer com que o material de revestimento seja pressionado na cerâmica durante a injeção



É possível também fresar os moldes a serem injetados a partir dos blocos VITA CAD-Waxx usando a tecnologia CAD/CAM.

⚠ Importante:

A espessura mínima da camada da modelação de cera ou da moldura CAD-Waxx deve ser de 0,7 mm, caso contrário podem ocorrer resultados de injeção incompletos.



Colocação dos condutos de injeção

As modelações de cera ou os formas moldadas cortadas da VITA CAD-Waxx têm fios de cera de pelo menos 3 e no máx. 8 mm de comprimento, semelhantes à estrutura de metal de metal

Restaurações de pequeno volume, como inlays e facetas podem ser fixadas com um conduto de cera de 3,0 mm de diâmetro.

Todas as outras restaurações mais volumosas, p. ex. as coroas, devem ser fixadas com um fio de cera de pelo menos 4 mm Ø.



⚠ Importante:

Antes da incorporação, o peso da cera, incluindo as fixações para determinar o número requerido (max 2 peças) de pastilhas injetáveis VITA PM 9, deve ser determinado.



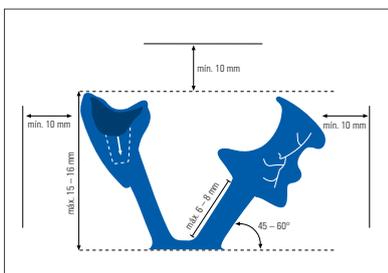
Os pontos de ligação entre o canal de injeção, o objeto de injeção e a base da mufla devem ser arredondados. As arestas afiadas e as retenções devem ser evitadas. Os condutos não se devem estreitar a partir da modelagem, mas escorrer em "forma de trombeta".



Se várias restaurações devem ser injetadas, elas devem ser colocadas simetricamente no centro da mufla.



Dente anterior com condutos de VITA CAD-Waxx.



Fixação correta na técnica de injeção sem estrutura

Objetos de injeção crescem em um ângulo de 45° - 60° para fora do anel de mufla (distância mínima 10mm).

Em caso de vários objetos de injeção em uma mufla, observar para que suas margens estejam na mesma altura.

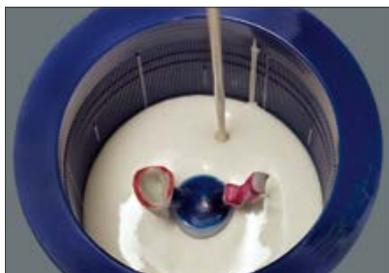


Com base nos anéis do setor no interior do anel de mufla, é possível uma recuperação rápida e direcionada do objeto de injeção durante a desinclusão



Incluir

Observe os parâmetros de processamento (proporções de mistura e tempos de agitação) do material de revestimento VITA PM 9 na página 11ff.



Despeje o material de revestimento devagar formando um fio no anel de mufla até a marcação.



Puxe o anel de mufla lateralmente com os polegares afastados antes de colocar o medidor de mufla para que o ar possa escapar melhor.



Tempo total de ajuste: 20 minutos a partir do início da mistura. Seguir impreterivelmente!



O medidor de mufla determina a altura da forma do material de revestimento, bem como o nível no forno de injeção. Endireite o defeito na base com uma faca de gesso ou remova-o com cuidado, caso contrário, a mufla não fica parada verticalmente no forno de injeção e podem ocorrer problemas durante a injeção.

⚠ Importante:

Verifique a posição vertical da mufla, pois, de outra forma, pode causar problemas durante a injeção.

Pré-aquecimento

Coloque a mufla no forno de pré-aquecimento. O forno de pré-aquecimento só pode ser preenchido a meia capacidade.

⚠ Importante:

Observe os parâmetros de pré-aquecimento do material de revestimento VITA PM:

Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

O tempo de permanência da mufla a partir do atingimento da temperatura de pré-aquecimento (850 ° C)

100 g de mufla: mín. 50 minutos

200 g de mufla: mín. 75 minutos

A partir de três muflas de 100 g ou 200 g no forno de pré-aquecimento, o tempo de permanência deve ser prolongado em 15 minutos.

Os êmbolos descartáveis e as pastilhas VITA PM 9 não são pré-aquecidos.

Não coloque a mufla no forno de pré-aquecimento juntamente com outros objetos de fundição (muflas de metal fundido) ou modelos de solda, pois isso pode levar a descoloração devido a óxidos metálicos. Nenhum resíduo de revestimento ou sujeira pode entrar no canal de fundição. Se necessário, sobre.



Preparação para injeção

⚠ Importante:

Transfira rapidamente a mufla do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção após o pré-aquecimento para evitar perda de calor. Não páre a meio! As pastilhas injetáveis a frio VITA PM 9 devem ser colocadas na mufla com o lado arredondado (logotipo VITA em relevo) para baixo. Isso evita raspar o material de revestimento no canal de injeção. **Como controle, o lado impresso está voltado para cima (ver fig.).**



Utilização das pastilhas injetáveis VITA PM 9

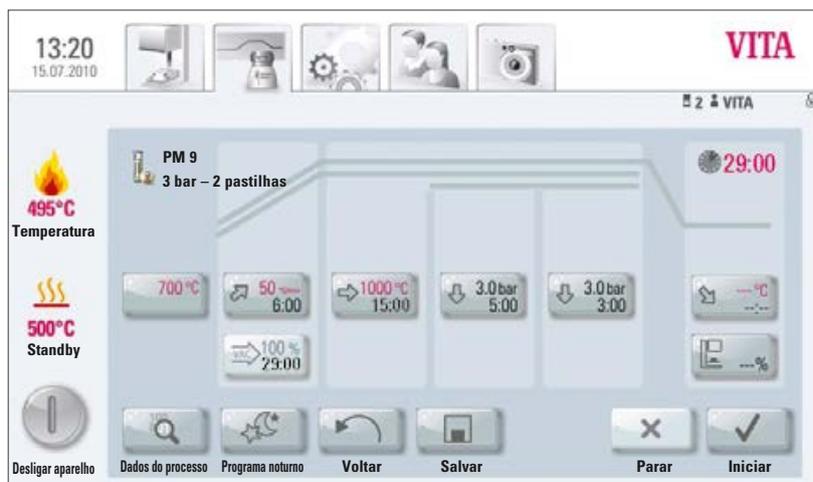


Colocação do êmbolo descartável com a marcação em preto para cima. A extremidade ligeiramente arredondada nas bordas deve apontar para baixo.



**Sequência de queima recomendada VITA VACUMAT 6000 MP
Fornos Combipress para 100 g e 200 g de mufla**

Técnica de injeção sem estrutura



Explicação dos parâmetros de injeção¹⁾:

O dispositivo está equipado com um monitoramento de rota de injeção. Uma vez que a mufla esteja completamente cheia, o tempo de injeção 1 passa automaticamente para o tempo de injeção 2. Portanto, o tempo de injeção total pode ser inferior a 8 minutos.

Pré-secagem °C Temperatura inicial

→ Tempo de pré-secagem em minutos, tempo de fechamento

↗ Tempo de aquecimento em minutos

↗ Aumento de temperatura em graus Celsius por min.

Temp. aprox. °C Temperatura final

→ Tempo de permanência para a temperatura final

VAC min. Tempo de permanência de vácuo em minutos

⚠ Importante:

Remova a mufla diretamente do forno depois de completar o programa de injeção e deixe esfriar à temperatura ambiente em uma grade. Não resfriar em água fria.

¹⁾ Parâmetros de prensagem para 450 g de mufla e para aparelhos de terceiros, ver página 38.



Desincluir

Com a ajuda de um 2º êmbolo, a profundidade de pressão exata é determinada. Isto é feito com um lápis para a superfície externa da mufla. Os objetos injetados estão dentro das linhas marcadas. Usando um disco de corte, corte o material de revestimento circularmente ao longo da marcação. Divida cuidadosamente a mufla usando uma faca de gesso. Não utilize martelos.



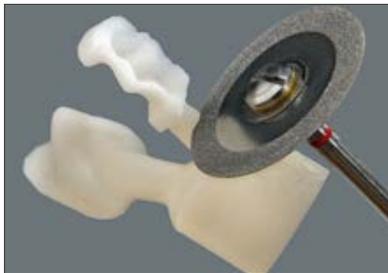
Jateamento bruto com contas de vidro a 4 bar e 50µm de grão. Quando o objeto de prensagem estiver visível, reduza a pressão do jato para 2 bar.

⚠ Importante:

Jatear a região cervical com baixa pressão e em ângulo raso.



Restaurações sem jateamento



Remoção

Separe o objeto injetado do canal de injeção com um disco de diamante afiado sob uma pequena aplicação de pressão com a maior distância possível do objeto, para não iniciar rachaduras, que podem ocorrer durante a separação, no objeto injetado. O sobreaquecimento da cerâmica sempre deve ser evitado, pois isso pode causar microfissuras.



⚠ Importante:

Recomenda-se a realização da separação e a elaboração sob refrigeração à água.

Adaptação

Adapte a restauração com lápis, pastas de controle ou spray de oclusal



Inlay no coto adaptado.



Acabamento

Use apenas instrumentos de diamante fino e afiado para desbastar. Trabalhe com baixa pressão de contato e baixa velocidade. Evite a geração de calor e não atinja a espessura mínima da camada.

⚠ Aviso:

Recomenda-se a realização da separação e a elaboração sob refrigeração a água.

⚠ Importante:

Devido à formação de pó resultante do desbaste de materiais cerâmicos sinterizados, deve-se usar máscaras, ou molhando a estrutura. Além disso, deve-se trabalhar atrás de um vidro protetor, utilizando uma unidade de aspiração.



Caracterização de cor (técnica de pigmentação)

Para caracterização de cor de restaurações sem estrutura de VITA PM 9, são utilizados pigmentos de VITA AKZENT Plus. Observe as instruções de processamento correspondentes.

⚠ Importante:

Para o glaze, apenas as massas de glaze de baixo ponto de fusão – pó ou pasta de GLAZE LT podem ser usados.

Sequência de queima recomendada de VITA AKZENT Plus GLAZE LT em pó e pasta na VITA VACUMAT 6000 MP

	Pré-secagem °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
Queima de fixação de pigmentos	500	4.00	3.15	80	760	1.00	600*	–
Queima de glaze Pó	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Queima de glaze Pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

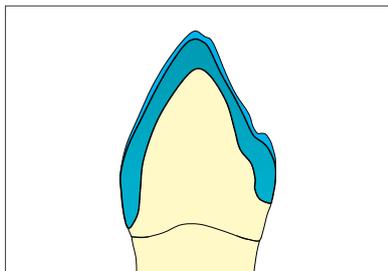
* Recomenda-se para a última queima da cerâmica um arrefecimento prolongado até o atingimento da respectiva temperatura. A posição do elevador nos aparelhos VACUMAT deverá ser >75%.



Individualização (técnica cut-back)

⚠ Importante:

As restaurações feitas com VITA PM 9, que não são suportadas com óxido de zircônio, só podem ser personalizadas com os compostos VITA VM 9 ADD-ON de baixo ponto de fusão a 780 °C, de modo que não se deformem durante a queima. O glaze é feito com pó ou pasta VITA AKZENT Plus GLAZE LT (baixa temperatura) a 780 °C.



Uma vez que as restaurações VITA PM 9 sem estruturas são menos fortes do que as restaurações suportadas por óxido de zircônio, elas só podem ser reduzidas a um máximo de um terço para personalizá-las com os compostos VITA VM 9 ADD-ON. Devem evitar-se talhes profundos antes da individualização.

VITA VM 9 ADD-ON – Massas com baixo ponto de fusão (800°C) – Especialmente para personalização de restaurações sem estrutura de VITA PM 9 – Com base no recobrimento de estrutura fina VITA VM 9 – 8 cores diferentes	Desig.	Nº art..	Cor		
	<input type="checkbox"/>	ADD1	B4229112		transparente
	<input type="checkbox"/>	ADD2	B4229212		esmalte claro
	<input type="checkbox"/>	ADD3	B4229312		esmalte escuro
	<input type="checkbox"/>	ADD4	B4229412		esbranquiçado transparente
	<input type="checkbox"/>	ADD5	B4229512		translúcido amarelado
	<input type="checkbox"/>	ADD6	B4229612		translúcido laranja
	<input type="checkbox"/>	ADD7	B4229712		translúcido vermelho
	<input type="checkbox"/>	ADD8	B4229812		translúcido azul



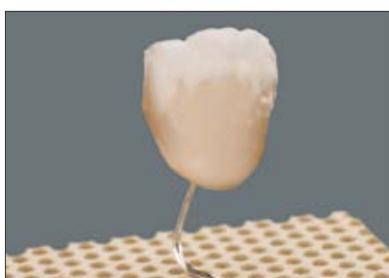
Coroas anteriores reduzidas para individualização com VITA VM 9 ADD-ON



Individualização com VITA VM 9 ADD-ON



Coroa anterior individualizada antes da queima.



Uma vez que os pinos de queima pretos podem aderir a restaurações livres de estrutura e – devido à forma – podem causar rachaduras no bordo incisal, os pinos de platina devem ser usados preferencialmente.

⚠ Importante:

Não utilizar VITA Firing Paste junto com as massas VITA VM 9 ADD-ON com baixo ponto de fusão. Risco de descoloração!

Sequência de queima recomendada VITA VM 9 ADD-ON / VITA AKZENT Plus GLAZE LT

	Pré-secagem °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	VAC min.
VITA VM 9 ADD-ON	500	6.00	6.14	45	780	1.00	500*	6.14
Queima de glaze Pó ¹⁾	500	4.00	3.30	80	780	1.00	500*	–
Queima de glaze Pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	500*	–

¹⁾ Para obter um resultado ideal para a queima de glaze, o pó VITA AKZENT Plus GLAZE LT deve ser misturado com o VITA AKZENT Plus FLUID com uma consistência viscosa.

* O arrefecimento prolongado até atingir a respectiva temperatura é uma recomendação para a última queima da cerâmica. A posição do elevador nos aparelhos VACUMAT deverá ser >75%.



Restauração individualizada acabada no modelo de trabalho



Para restaurações anteriores altamente translúcidas sem estrutura feitas de VITAPM9, recomenda-se fabricar um coto artificial na cor do dente preparado. Isso torna o resultado da cor mais fácil e mais seguro de se reproduzir.



Cimentação de restaurações sem estrutura de VITA PM 9

As restaurações sem estrutura de óxido-cerâmica (técnica de injeção sem estrutura), tais como inlays, onlays, facetas e coroas anteriores, devem ser cimentadas usando um sistema de adesivo de dentina.

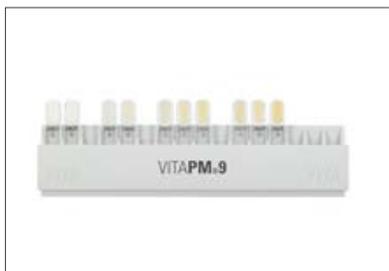
Para esta finalidade, consulte a brochura VITA 1696 "Aspectos clínicos da cerâmica pura".



Embalagens individuais

Pastilhas injetáveis VITA PM 9

Disponível pacote com 5 pastilhas nas dez cores 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P, 3M3P cada uma disponibilizada nas variantes O (Opaque) e T (Translucent). Na variante HT (High Translucent) está disponível nas seguintes dez cores: 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M2P, 3M2P, EN0, EN1, EN2P, ENLP e ENDP.



Amostra de cores VITA PM 9 O, T e HT



Êmbolo descartável VITA PM

Embalagem de 50 êmbolos descartáveis, diâmetro 12 mm para pastilhas de 2g. Apropriados para todas as cerâmicas de injeção Eles armazenam a radiação demorada do selo alox e impedem devido à sua composição única, as microfissuras no anel de injeção.



Sistema de revestimento VITA PM, 200g

Embalagem com anel de mufla, base de mufla e medidor de mufla. O anel de mufla de silicone permite uma recuperação rápida e direcionada do objeto de injeção graças às marcas do setor claramente visíveis por dentro, economizando tempo e material quando jatear.



Material de revestimento VITA PM

Material de revestimento isento de grafite e fosfato para aquecimento rápido (aquecimento de velocidade) especialmente para a cerâmica de prensa VITA PM 9. Conteúdo: Pacote de 56 saquinhos de 100 g.



Líquido de mistura para revestimento VITA PM

Frasco de 900ml. Líquido de mistura especial para revestimento VITA PM.

Não armazene abaixo de 5°C uma vez que é sensível à geada!



VITA AKZENT Plus

Novos pigmentos fluorescentes para pigmentar, marcar e glazear para todos os tipos de materiais cerâmicos dentários, de cerâmicas de estratificação e injectadas, blocos cerâmicos de feldspato a restaurações monolíticas feitas de dióxido de zircônio ou cerâmica de vidro.

Disponível como pó-líquido, pastas prontas para uso ou versão em spray.



VITA Firing Paste

Material refratário pronto a usar para a produção simples e rápida de suportes de materiais de queima. Com sua consistência suave e cremosa, possui propriedades de processamento excepcionais.

Inlays, onlays, facetas e coroas podem ser facilmente fixados em pinos de platina ou diretamente na bandeja de queima ou na plataforma de queima. Após a queima, o material pode ser facilmente removido do objeto de queima. i-Line. **Não jatear!**

Não utilizar junto com as massas VITA VM 9 ADD-ON com baixo ponto de fusão. Risco de descoloração!



Conjunto de polimento diamante VITA Karat

Variedade de polimento de alto brilho de restaurações de cerâmica com pasta de polir de diamante de 5g, 20 rodas de feltro de diamante, Ø 12mm e um mandril, niquelado.



Cerâmica de revestimento VITAVM9

Cerâmica de revestimento de feldspato de estrutura fina especial para estruturas de óxido de zircônio parcialmente estabilizadas em ítrio na faixa CET de aproximadamente 10,5 (como VITA YZ T) e para customizar restaurações feitas de VITA PM 9 e VITABLOCS.

VITA VM9 ADD-ON

Massas de baixo ponto de fusão em 8 cores diferentes com base na cerâmica de revestimento de estrutura fina VITA VM 9. Servem especialmente para a personalização de restaurações sem estrutura de VITA PM 9.

Técnica de sobre-injeção e técnica de injeção sem estrutura VITA VACUMAT 6000 MP para 100 g e 200 g de mufla*

Pré-secagem °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tempo de injeção 1 min.	Pressão de injeção bar	Tempo de injeção 2 min.	Pressão de injeção bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	15.00	5.00	3.0	3.00	3.0	29.00

Técnica de sobreprensagem e técnica de injeção sem estrutura VITA VACUMAT 6000 MP para 450 g de mufla*

Pré-secagem °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tempo de injeção 1 min.	Pressão de injeção bar	Tempo de injeção 2 min.	Pressão de injeção bar	VAC min.
700	0.00	6.00	50	1000	40.00	5.00	5.0	10.00	5.0	61.00

Parâmetros de injeção para aparelhos de terceiros na técnica de sobre-injeção e técnica de injeção sem estrutura

VARIO PRESS 300 (Zubler)*

Pré-secagem °C	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tempo de injeção min.	Pressão de injeção
700	60	1000	20.00	6.00	baixa

Programa EP 600 (Ivoclar)*

Pré-secagem °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão de injeção	Velocidade de interrupção
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	Mec.	300 µm/min

Cergo press (DeguDent)*

Pré-secagem °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão de injeção bar	Tempo de injeção min.
700	0.00	6.00	50	1000	20.00	4,7	10.00

* Estas informações devem ser consideradas pelos usuários apenas como referências. Se a superfície, transparência ou o grau de brilho não corresponderem ao resultado atingível em condições ideais, os parâmetros de prensagem (temperatura, pressão) deverão ser adaptados de forma correspondente. Os parâmetros de prensa mostrados pelo aparelho não são decisivos para o procedimento de prensagem, mas a aparência e o acabamento superficial da restauração a ser prensada conforme o procedimento de prensagem.

Esta informação baseia-se unicamente em testes aleatórios de amostras. A VITA não tem influência nas mudanças do produto. Outros fatores de influência são o volume, a forma e o número de objetos a serem injetados. Se o objeto injetado não atender ao resultado esperado em condições ideais recomenda-se, geralmente, um ajuste do tempo de injeção (tempo de injeção 2) e/ou o tempo de espera.

VARIO PRESS[®] é uma marca registrada da empresa Zubler GmbH, D-89091 Ulm.

Cergo[®] press é uma marca registrada da empresa DeguDent GmbH, D-63457 Hanau.

Programat[®] EP 600 é uma marca registrada da empresa Ivoclar Vivadent, FL-Schaan.

Os seguintes produtos possuem classificação obrigatória:		
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Perigo</p> <p>Pode causar câncer por inalação.</p> <p>Antes da utilização, ler e compreender todas as instruções de segurança.</p> <p>Usar luvas de proteção/vestuário de proteção/proteção para os olhos/proteção para o rosto adequados.</p> <p>Manter em local fechado à chave.</p>	

Para mais informações, consulte as folhas de segurança!

<p>Equipamentos de proteção individual</p>	<p>Durante o trabalho, utilizar óculos protetores/proteção facial, luvas e roupas de proteção.</p> <p>Devido à formação de pó resultante do desbaste de materiais cerâmicos sinterizados, deve-se usar máscaras, ou realizar ou o desbaste deve ser molhado. Além disso, deve-se trabalhar atrás de um vidro protetor, utilizando uma unidade de aspiração.</p>	
---	---	--

As fichas de segurança correspondentes podem ser baixadas em www.vita-zahnfabrik.com/sds.



Avisos gerais sobre manuseio

Aviso:

- Verifique a embalagem e o material quanto uma condição intacta imediatamente após o recebimento.
- A embalagem deve ser selada.
- O nome do fabricante VITA Zahnfabrik, bem como a marcação CE, devem estar presentes na embalagem.

Atenção:

- Armazene as pastilhas VITA PM 9 em sua embalagem original e em local seco.
- Não deixe que os materiais sejam contaminados com substâncias estranhas (por exemplo, durante o processo de prensagem).

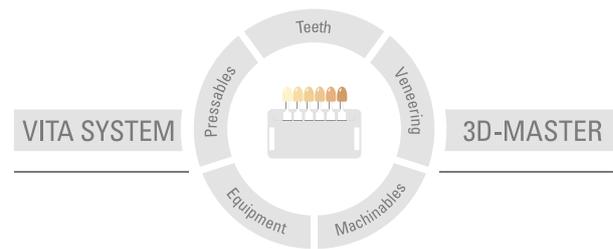
- Leia as instruções de uso cuidadosamente antes de remover as pastilhas de prensagem da embalagem. As instruções contém informações importantes sobre o processamento que servem para sua segurança e a segurança de seus pacientes.
- Se todas estas instruções e informações de uso não forem seguidas, as pastilhas de presagem não devem ser usadas para a fabricação de próteses dentárias.

- Informações sobre riscos gerais relacionados a tratamentos dentários. É importante salientar que os riscos relacionados a tratamentos dentários aplicam-se a todos os usuários em geral e não especificamente aos produtos VITA e suas aplicações:
 - Tratamentos odontológicos e restaurações dentárias envolvem o risco geral de lesão iatrogênica à estrutura dental, polpa e/ou aos tecidos moles da boca. O uso de sistemas de fixações e restaurações dentárias envolvem o risco geral de hipersensibilidade pós-operatória.
 - As características do produto não podem ser garantidas em caso de falha na observância dos manuais de instruções dos produtos utilizados, podendo resultar em falha do produto com danos irreversíveis para a substância do dente natural, da polpa e/ou dos tecidos moles da boca.
 - O sucesso de uma restauração dentária sempre depende de quão bem esta se ajusta à estrutura dentária subjacente.
 - A capacidade de produzir uma restauração rotineira, sólida e bem ajustada requer a observância estrita a certos princípios.
 - Margens deficientes levam à formação de placa que, por sua vez, causa inflamação na gengiva e fendas marginais e que pode resultar em cáries secundárias, sensibilidade, regressão da gengiva, dissolução do cimento e afrouxamento ou descoloração da restauração.
 - Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com as instruções de uso aplicáveis.
 - O uso incorreto pode causar danos.
 - Antes de usar, o usuário também deve verificar se o produto é adequado para a aplicação em que será usado.
 - Não assumimos qualquer responsabilidade caso o produto seja usado em conjunto com materiais e acessórios de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou aprovados para o nosso produto.
 - No caso de ocorrerem incidentes graves relacionados ao produto, estes deverão ser reportados à VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG e à autoridade competente do país em que o usuário e/ou o paciente é residente.

Explicações dos símbolos

Produto medicinal		Fabricante	
Apenas para usuários profissionais	Rx only	Data de fabricação	
Siga as instruções de uso		Válido até	
Limite de temperatura		Número de artigo	
Armazenar seco		Número do lote de produção (lote)	
Não reutilizar			

Com o excepcional sistema VITA SYSTEM 3-D MASTER, todas as cores de dentes naturais são determinadas de forma sistemática e reproduzidas na totalidade.



Nota importante: Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com o manual de instruções. Não nos responsabilizamos por danos causados em virtude de manuseio ou uso incorretos. O usuário deverá verificar o produto antes de seu uso para atestar a adequação do produto à área de utilização pretendida. Não será aceita qualquer responsabilização se o produto for utilizado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou permitidos para uso com nosso produto e assim causem danos. O VITA Modulbox não é um componente obrigatório do produto. Data de publicação deste manual de instruções: 06.20

Todas as edições anteriores perdem a validade com a publicação deste manual de instruções. A respectiva versão atualizada e vigente encontra-se em www.vita-zahnfabrik.com

A VITA Zahnfabrik é certificada e os seguintes produtos levam o selo

CE 0124:

VITA VM₉ · VITA PM₉ · 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