

VITA YZ® SOLUTIONS

Felhasználási javaslat



VITA Színmeghatározás

VITA Színkommunikáció

VITA Színhelyreállítás

VITA Színkontroll

VITA – perfect match.

VITA

1. CAD-eljárás/Tervezési irányelvek

1.1 Tervezési paraméterek

Az összes adat szinterezett fogpótlásokra vonatkozik.		Minimális falvastagság mm-ben				Összekötők keresztmetszete mm ² -ben			
		VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST**	VITA YZ XT	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST	VITA YZ XT
Inlay, onlay, veneer	incizális	0,5	0,5	0,6	0,8	–	–	–	–
	okkluzális	0,5	0,5	0,6	0,8				
	cirkuláris	0,4	0,4	0,5	0,7				
Front- és oldalfog-korona (teljes anatómikus vagy váz)	incizális	0,5	0,5	0,6	0,8	–	–	–	–
	okkluzális	0,5	0,5	0,6	0,8				
	cirkuláris	0,4	0,4	0,5	0,7				
Teljes anatómikus frontfog- hidak és -vázak egy köztes taggal*	incizális	0,5	0,5	0,6	1,0	7	7	9	9
	cirkuláris	0,5	0,5	0,6	0,8				
Teljes anatómikus oldalfog- hidak és -vázak egy köztes taggal*	okkluzális	0,6	0,6	0,7	1,2	9	9	12	12
	cirkuláris	0,5	0,5	0,6	1,0				
Teljes anatómikus, több tagból álló frontfog-hidak és -vázak két köztes taggal*	incizális	0,6	0,6	0,8	–	9	9	12	–
	cirkuláris	0,5	0,5	0,6	–				
Teljes anatómikus, több tagból álló oldalfog-hidak és vázak két köztes taggal	okkluzális	0,7	0,7	0,8	–	12	12	15	–
	cirkuláris	0,6	0,6	0,6	–				
Szabad végű hidak egy függő taggal	incizális	0,7	0,7	0,8	–	12	12	15	–
	okkluzális	0,7	0,7	0,8	–				
	cirkuláris	0,5	0,5	0,6	–				

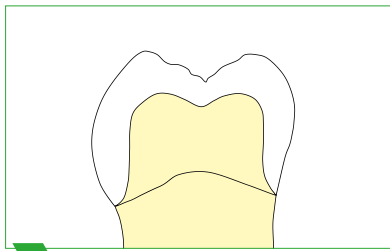
*) VITA YZ XT legfeljebb 3 taghoz alkalmazható.

***)VITA YZ ST Kanadában max. 6-tagú hidakhoz alkalmazható.

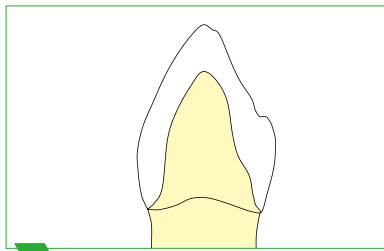
Megjegyzés:

- A minimális falvastagságok a kézre szinterezett fogpótlásokra vonatkoznak.
- A szabadvégű hidatagot mezio-disztálisan kb. egy harmaddal keskenyebbre kell kialakítani.

1.2 CAD: Teljes anatómikus fogpótlások kialakítása



1 Oldalfog-korona kialakítása



2 Frontfog-korona kialakítása

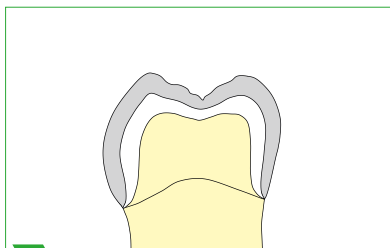
Megjegyzés:

- Be kell tartani az adott anyagváltozatokhoz előírt minimális falvastagságokat.
- Törekedni kell az egyenletes falvastagra.

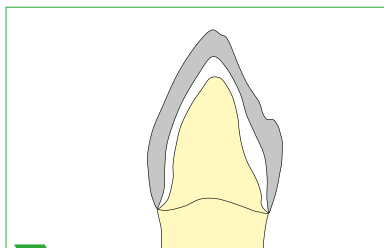
Hivatkozás:

- A kerámiákra vonatkozó preparálási információ a Klinikai szempontok („Klinische Aspekte“ Nr. 1696) című prospektusban található.

1.3 CAD: Vázkialakítás leplezett fogpótlásoknál



1 Oldalfogak vázkialakítása



2 Frontfogak vázkialakítása

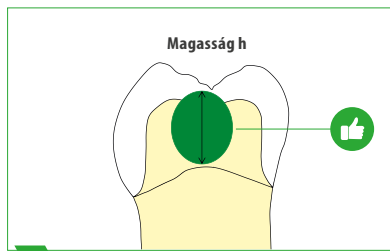
Megjegyzés:

- Az éles peremek a vázon általában kerülendők.
- Vázaknál be kell tartani a minimális falvastagságokat.
- Vázak kialakításánál ügyelni kell az anatómikusan kicsinyített fogformára.
- Az anatómiai formát követve a csücsköket meg kell támasztani.
- Egy kerámia-leplezés kialakításánál a rétegvastagságnak a teljes leplezendő felületen egyenletesnek kell lennie.
- A leplezőkerámia rétegvastagsága nem haladhatja meg a 2 mm-es összvastagságot (a 0,7 és 1,2 mm közötti rétegvastagság az optimális).

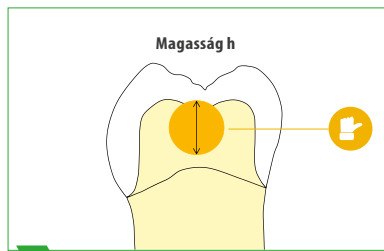
Kérjük, vegye figyelembe:

- Implantátumon támasztott fogpótlásoknál az abutmenten a gyártási folyamatától függően előfordulhatnak éles peremek, amelyek bizonyos cirkónium-dioxidból készült szupraszerkezeteknél a hordási idő alatt töréshez vezethetnek. Ezeket az éles peremeket általában kerülni kell (pl. szkennelés előtt viasszal lekerekíthetők).

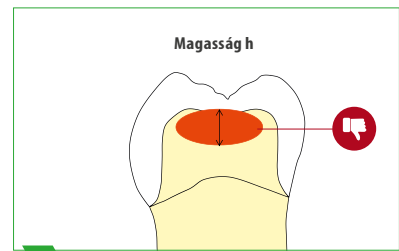
1.4 CAD: Csatlakozók kialakítása



1 Lehető legnagyobb magasság (h)



2 Magasság (h) azonos a szélességgel

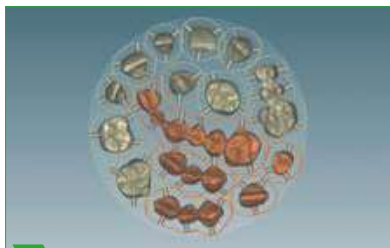


3 Magasság (h) kisebb, mint a szélesség

Megjegyzés:

- A csatlakozófelszínek magasságát úgy válasszuk meg, hogy a lehető legnagyobb legyen (1. ábra).
- A magasság legalább akkora legyen, mint a szélesség (1. és 2. ábra).
- Az éles bevágásokat és peremeket minden esetben kerülni kell.

1.5 CAD: Fogpótlások pozícionálása a nyersdarabban



1 Fogpótlások pozícionálása a diszken (CAM-szoftver)



2 A nyomtatott oldal az incizális, ill. okkluzális oldalnak felel meg

Megjegyzés:

- Ügyelni kell arra, hogy bár a tárgyak marási értéktartományának határai fedik egymást, más fogpótlásokba azonban nem nyúlhatnak bele (Kivétel: ha fogpótlások közös összekötővel rendelkeznek).

Kérjük, vegye figyelembe:

- Nagy fesztávú hídkonstrukciónál a fogívet a diszk szélével párhuzamosan kell pozícionálni.
- Egy Multicolor-diszk színesen nyomott oldala az incizális/okkluzális oldalnak felel meg, az ellenkező oldal pedig a cervikális (kromatikus) oldalnak.
- A Multicolor-diszkeket úgy kell pozícionálni a CAM-egységben, hogy a színesen nyomott oldal a fogpótlás incizális/okkluzális oldalához igazodjon.
- A fogpótlás normál pozícionálása a Multicolor-diszken (a diszk-magasságot tekintve) a középre igazítás. Így érhető el a teljes színátmenet. Annak érdekében, hogy a Multicolor-diszkekből készült fogpótlások jól látható zománcrégióval rendelkezzenek, a fogpótlásokat a CAM-szoftverben a lehető legmagasabbra kell pozícionálni a diszken.

1.6 CAD: Összekötő elemek használata



1 Frontfog restauráció horizontálisan illesztett összekötő elemekkel



2 Oldalfog restauráció összekötő elemekkel

Megjegyzés:

- Több tagból álló fogpótlásoknál az összekötőket orálisan és vesztibulárisan kell elhelyezni.
- Ideális esetben szülő fogpótlásonként három összekötőt kell elhelyezni.

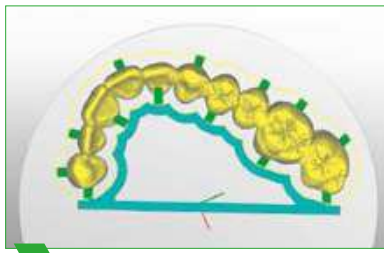
Kérjük, vegye figyelembe:

- Az összekötő elemeket nem szabad az interdentalis régióban elhelyezni.
- A hátramenő/alámenő részek elkerülése érdekében az összekötő elemeket az anatómiai ekvátor régiójában kell elhelyezni.
- Be kell tartani az adott szoftver gyártójának előírásait.

1.7 CAD: Szinterelő támasz struktúrák használata



1 Támasztó nyelv és szinterelő cseppek



2 Támasztó keret



3 Támasztó nyelv szkelettálás előtt

Megjegyzés:

- **Szinterelő cseppek, csapok vagy stífték**
 - Olyan okkluzális támasztó szerkezetek, amelyeken a fogpótlás horizontálisan megtámasztható szinterezés közben.
 - Kifejezetten kicsi, vékonyfalú és erősen ívelt hidakhoz ajánlott mint támasztó elem.
- **Támasztó keret (szoftver-függő)**
 - Merevítő támasztó keret, amely hidakhoz ajánlott hét hídtagtól.
- **Támasztó nyelv (szoftver-függő)**
 - A támasztó nyelvet viszont szinterezés előtt mindig szkelettálni kell. Ez történhet úgy, hogy a támasztó nyelven belül további fogpótlásokat helyeznek el.
 - A híd végpontjain álló zárótagokat összekötő egyenest nem szakíthatja meg fogpótlás.

Kérjük, vegye figyelembe:

- Ötnél több tagból álló VITA YZ T/HT/ST konstrukcióknál már a CAM-eljárás során szerkeszteni kell egy támasz struktúrát.
- Ha a támasz struktúra a nyersdarab maradékából készül, akkor a támasz volumenét úgy kell csökkenteni (pl. további fogpótlások behelyezésével), hogy a szinterelési folyamat közben biztosítani lehessen az egyenletes felfűtést.
- Mindeközben nem szabad túllépni a legszélesebb hídelem maximális vastagságát.
- Ügyelni kell arra, hogy a lehető legtöbb összekötő elemet alkalmazzuk.
- Be kell tartani az adott szoftver gyártójának a szinterelési támasz struktúra kialakítására vonatkozó előírásait.

2. CAM-eljárás/Utómegmunkálás

2.1 CAM-előállítás/Nagyítási szint



1 Példa a CAM-egység nyersdarabokkal való feltöltésére



2 Nagyítási szint feliratként a diszken



3 Nagyítási szint vonalkódként a tömbön



4 Órlófog szinterelés előtt és után; szinterelési zsugorodás kb. 20 százalék

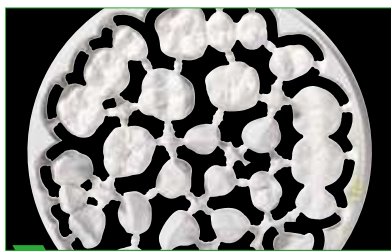
Megjegyzés:

- VITA YZ ST- és XT-anyagok marását feltétlenül szárazon kell végezni, mert csak így biztosíthatók az ideális fényoptikai tulajdonságok (transzluencia).
- A VITA YZ T- és HT-anyagok nedvesen és szárazon egyaránt csiszolhatók vagy marhatók.
- VITA Zahnfabrik mindhárom térdimenzióban (X-, Y-, Z-irány) meghatározza a nagyítási szintet, az információt pedig szövegesen vagy vonalkód formájában adja meg a nyersdarabra nyomtatva.
- Szoftvertől függően diszkeknél a nagyítási faktor (pl. 1,2264) vagy a megfelelő X-, Y- (pl. NF: X, Y = 22,64), valamint a Z-érték (pl. Z = 22,40) kérdezhető le. A megfelelő értéket ezután be kell írni a megfelelő CAM-szoftverbe.
- Tömböknél a vonalkódot szkennel olvassa be az eszközbe. Ha ez nem lehetséges, a kód szöveges üzenetként is megadható (pl. *Z24809F).

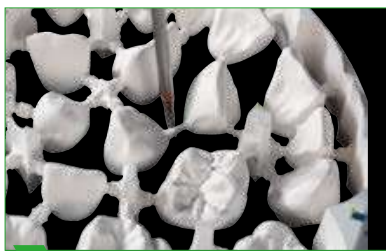
! Kérjük, vegye figyelembe:

- Ha VITA YZ HT-t nedvesen munkálták meg, akkor a további feldolgozás előtt tisztítóégetést kell végezni.

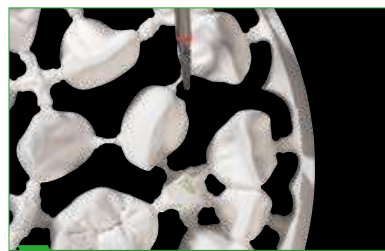
2.2 Fogpótlások utómegmunkálása támasz-struktúra nélkül



1 Fogpótlás az összekötőkkel, marás után.



2 Szétválasztás az összekötő elemek elvékonyításával.



3 Elvékonyított összekötő elemek elvágása.



4 Összekötő elemek lecsiszolása gyémánttal vagy keményfém maróval.



5 Marginális szélek redukálása.



6 Fisszúrák óvatos, nyomás nélküli utánhúzása fisszúra fúróval.



7 Felszín finom kiegyenlítése.



8 Előpolírozás szilikonmentes gumipolírozóval.

Megjegyzés:

- Támasztó struktúra nélküli szülő koronáknál és hídrestaurációknál a CAM-eljárás után az összes összekötő elemet először félig kell leválasztani gyémánt csiszoló szerszámmal vagy ferde fogazású keményfém maróval.
- Következő lépésként először a pilléreknek támasztott összekötő elemeket kell teljesen leválasztani, és csak ezután a köztes tagok összekötőit.

Kérjük, vegye figyelembe:

- A hídrestaurációkat approximálisan nem szabad gyémánt vágótárcsával szeparálni, mivel az kényszertörési pontokhoz vezethet.
- Cut-Back technikánál a funkcionális felszíneket vagy teljesen a cirkónium-dioxidban kell tartani, vagy nagyvonalúan kell eltávolítani, azután teljes egészében rétegezni kell.
- Be kell tartani a gyártóknak a minimális falvastagságokra vonatkozó előírásait.

2.3 Fogpótlások utómegmunkálása szinterelő támasz struktúrával



1 Hidak vázasított támasztó struktúrával a marás után.



2 Összekötő elemek elvékonyítása a fogpótlás vestibuláris oldalán.



3 Összes vestibuláris összekötő elem elvékonyítása.



4 Szemben álló, vestibuláris összekötő elemek óvatos leválasztása.



5 Leválasztott és átdolgozott fogpótlás a támasztó struktúrával.

Megjegyzés:

- A nyolc vagy több tagból álló hidakat szinterezés előtt nem szabad leválasztani a támasztó struktúráról.
- Az eltávolítandó összekötő elemeket arra alkalmas csiszoló szerszámmal félig át kell vágni (elvékonyítás).
- Végül az összes vestibuláris összekötő elemet és a külső ívet óvatosan le kell választani egy vágótárcsával.
- Az összekötő elemek külső illesztéseit óvatosan le kell csiszolni.

Kérjük, vegye figyelembe:

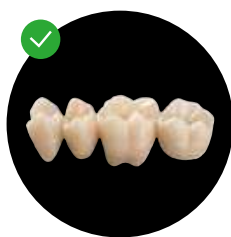
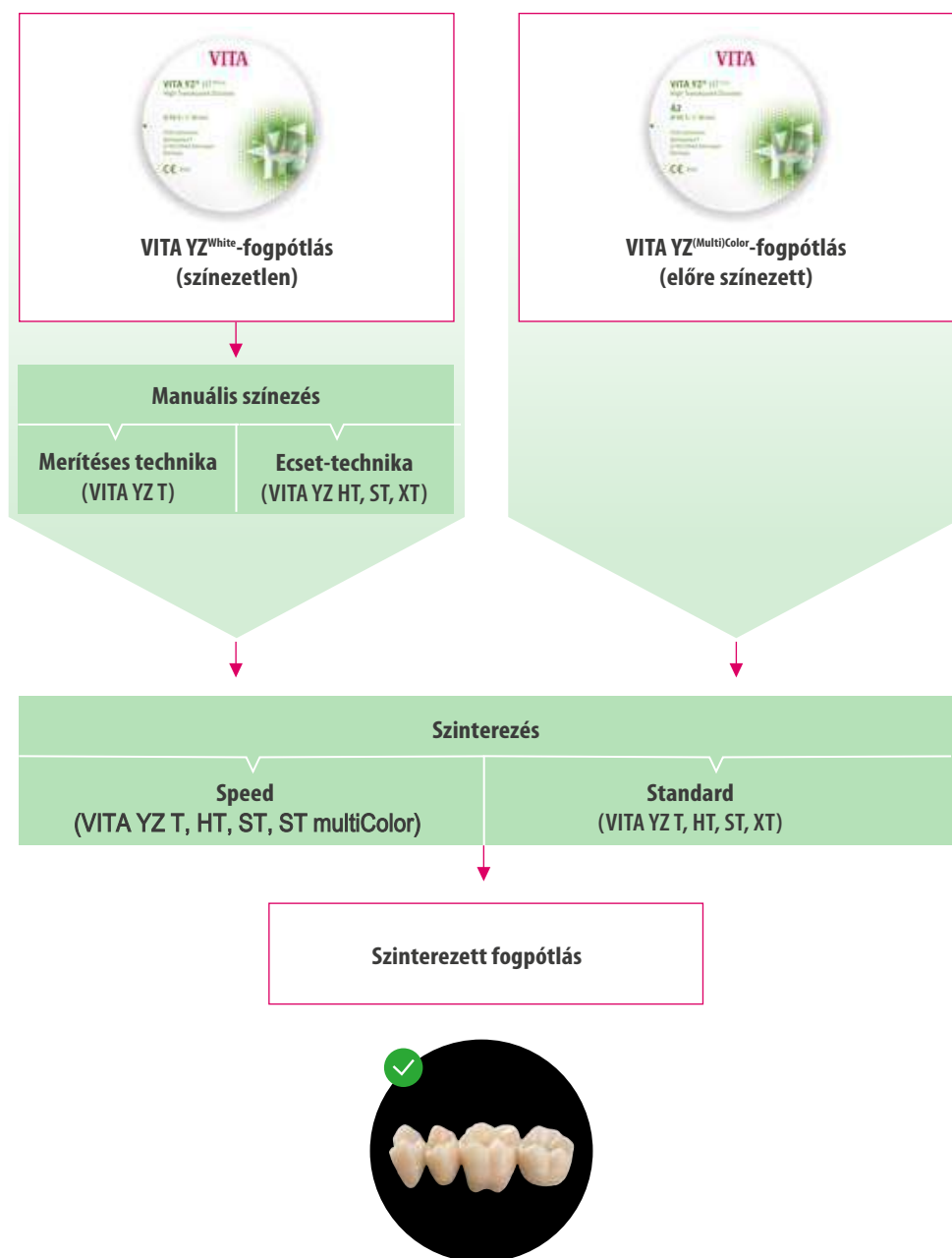
- A VITA YZ-fogpótlásokon végzett utómegmunkálást lehetőség szerint mindig szinterezetlen állapotban végezzük.
- Csak arra alkalmas csiszolófejjel (pl. finomszemcsés gyémánttal, finom fogazású keményfém maróval, cirkónium-dioxid csiszolóval), alacsony fordulatszámon (≤ 20.000 1/min) és kis nyomással dolgozzon. Kerülni kell a kerámia túlmelegedését.
- Átdolgozáskor mindenképpen figyeljünk a minimális falvastagságokra és az összekötő elemek vastagságára (lásd 9. oldal!).
- Ha a fogpótlás színezéséhez folyadékot használunk, akkor a teljes okklúziós felszín gyémántcsiszolóval finoman át kell csiszolni, a fesszűrőket pedig óvatosan kontúrozni kell, hogy a felszín megnyitásával elősegítsük a folyadékfelvételt.
- A csiszolóport szinterezés előtt ecsettel vagy olajmentes sűrített levegővel alaposan távolítsa el a fogpótlásról.
- A fogpótlásokat szinterezés előtt nem szabad lefűjni vagy gőzborotvával tisztítani!

Tippek:

- A tömörítő szinterezés előtt javasolt a kicsiszolt fogpótlást simító eszközzel egyenletessé tenni, vagy szilikonmentes polírozóval elvégezni a fogpótlás előpolírozását; teljes anatómikus fogpótlásoknál ez megkönnyíti a magassfényre polírozást.
- A manuálisan festett fogpótlásoknál csak durva gumipolírozót szabad használni, így elkerülhető a felszín „tömörödése”, valamint az ezzel járó egyenetlen festés.
- Előpolírozáshoz PUR alapú gumi polírozó használata javasolt.

3. Színezés/Szinterezés

3.1 Munkafolyamat (-opciók) Színezés/Szinterezés



Megjegyzés:

- VITA Zr T^{White}-változatot szinterezés előtt merítési technikával színezzük.
- VITA Zr HT, ST, XT^{White}-változatokat szinterezés előtt ecset-technikával színezzük.
- VITA Zr^{MultiColor}-változatok már előre színezettek, így közvetlenül szinterezhetők.

3.2 Előkészítés szinterezéshez



1 MS égetőcsésze.



2 Szinter gyöngyök alkalmazása.



3 MS égetőcsésze szintergyöngyökkel töltve (min. 3-rétegű gyöngygalap).



4 Második MS égetőcsésze távtartókkal, egymásra halmozáshoz vagy takaráshoz.



5 MS égetőcsésze fogpótlásokkal megtöltve.



6 Color/Multicolor-fogpótlások szinterézése rakásolással.



7 Egymásra helyezett MS égetőcsészek manuálisan színezett fogpótlásokkal.



8 Opcionális: manuálisan színezett fogpótlások takarása.



9 Előre színezett Color/Multicolor- és manuálisan színezett fogpótlások egyidejű szinterézése.







10 Az égetőcsészek nem helyezhetők közvetlenül egymásra.

Megjegyzés:

- A szintergyöngyöt 3 rétegben az MS égetőcsészébe, vagy közvetlenül az égetőtálcára kell helyezni.
- Több fogpótlás egyidejű szinterezéséhez (rakásolva szinterezés) az első égetőcsészébe egy másodikat kell illeszteni távtartók segítségével. Max. 2 égetőcsésze használható. A távtartó támaszokat egyenletesen osszuk el az égetőcsészen vagy az égetőtálcán, és erre helyezzük az MS égetőcsészt.
- Az MS égetőcsészeket csak a megfelelő Universal-programok használata esetén szabad egymásra halmozni! Gyors szinterelésnél nem szabad rakásolni.

Javaslat fogpótlások égetőcsészében történő pozícionálására

	Javasolt	Lehet	Nem lehet
<p>» Frontfog koronák</p>	  <p>Frontfog-koronákat a labiális felszínükre fektetni.</p>	  <p>Frontfog-restaurációkat az orális felszínükre fektetni.</p>	  <p>Fogpótlásokat SOSEM szabad a koronaszélekre helyezni!</p>
<p>» Oldalfog koronák</p>	  <p>Fogpótlásokat az okkluzális felszínükre fektetni.</p>		  <p>Fogpótlásokat SOSEM szabad a koronaszélekre helyezni!</p>
<p>» Frontfog hidak</p>	  <p>Fogpótlást a metszőélre fektetni; hídtagokat mindig megtámasztani; szükség esetén kissé "benyomni".</p>	  <p>Megengedett a hidak labiális pozícionálása.</p>	  <p>Fogpótlásokat SOSEM szabad a koronaszélekre állítani!</p>
<p>» Oldalfog hidak</p>	  <p>Fogpótlásokat okkluzális felszínükkel kissé a gyöngyalapba "nyomni".</p>	  <p>Fogpótlást a labiális vagy orális felszínére helyezni.</p>	  <p>Nem szabad a fogpótlásokat a koronaszéleken megtámasztani.</p>
<p>Fogpótlások szinterelő támasszal</p>	  <p>Hidakat vertikálisan közvetlenül az égetőtálcra helyezni.</p>	  <p>Hidakat horizontálisan a szinterelő támasszra helyezni.</p>	  <p>A szinterelő támasszal ellátott fogpótlásokat ne helyezzük égetőcsészébe.</p>

! Kérjük, vegye figyelembe:

- A korona- és hídkonstrukciókat mindig alaposan, teljes felszínükön meg kell támasztani a szintergyöngy-alappal.
- A szinter gyöngyök alkalmazásának alternatívájaként a hídkonstrukciók szinterelő cseppekkel is megtámaszthatók.
- A fogpótlások nem érintkezhetnek egymással.
- Nagyobb munkadarabok vagy több egység közvetlenül a szinter gyöngyökkel feltöltött égetőtálcpon, vagy a távtartók segítségével közvetlenül az égetőtálcpon is elhelyezhető.
- A szinter gyöngyök nem "szorulhatnak be" a hídcsatlakozók régiójában.

▶ 3.3 Utómegmunkálás szinterezés után



1 Megmunkálás vízhűtési turbinával.



2 Hídkonstrukció óvatos leválasztása.

💡 Megjegyzés:

- A szinterezés és lehítési fázis után (min. 10 percig 200 °C-ra) ki kell venni a fogpótlást, és óvatosan a csonkra kell illeszteni.
- A szinterező támasszal ellátott hídkonstrukciók csak a teljes lehűlés után, nagyon lassan és óvatosan, ideális esetben vízhűtési turbinával választandók le.

⚠ Kérjük, vegye figyelembe:

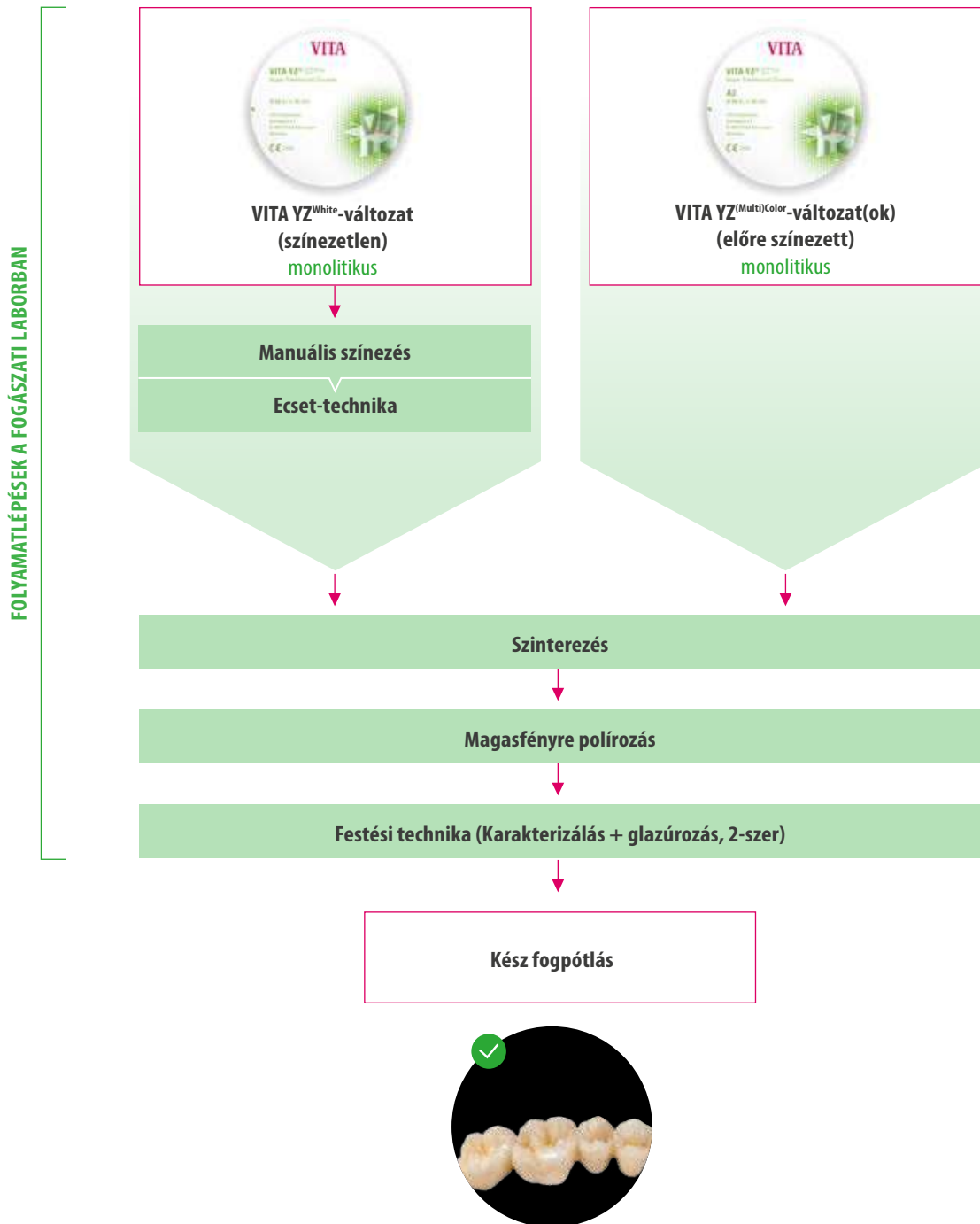
- A tömörre szinterezés utáni leválasztást és kidolgozást mindenképp bőséges vízhűtés mellett kell végezni.
- Mivel a kerámia-anyagok felületi minősége döntő jelentőséggel bír a hajlítószilárdság szempontjából, ezért általában kerülni kell, ill. minimálisra kell korlátozni a szinterezett fogpótlások utómegmunkálását.
- Az elkerülhetetlen utómegmunkáláshoz használjon piros színkódolású, finomszemcsés gyémántot (finom 27 – 76 µm) vagy még kisebbet (sárga, extra-finom: 10 – 36 µm vagy fehér, ultra-finom: 4 – 14 µm) és vízhűtési nedves-csiszoló turbinával dolgozzon, csekély csiszolási nyomás mellett.
- Alternatív megoldásként átdolgozható puha, gyémánt bevonatú gumipolírozókkal és kézidarabbal, kis fordulatszámon, csekély nyomás mellett.
- Átdolgozásakor figyelni kell a minimális falvastagságokra.
- A vázak kidolgozásakor ügyelni kell arra, hogy ne keletkezzenek éles peremek.
- Feltétlenül kerülni kell a szinterezett VITA YZ-fogpótlások csiszolószerszámokkal végzett átdolgozását, különösen a hidak konnektor részeinél.

👍 Tipp:

- Kizárólag PU (poliuretán) kötésű polírozóval dolgozzunk. A keletkezett maradványok könnyen eltávolíthatók és maradványmentesen elégnak.
- A szilikon kötésű polírozóknál fennáll a veszély, hogy a keletkezett törmelék nem távolítható el maradványmentesen. Ez negatív hatás lehet a leplező kerámia vagy a glazúrmaszsa tapadási zónájára.

4. Monolitikus fogpótlás

4.1 Munkafolyamat (-opciók) monolitikus fogpótláshoz



Megjegyzés:

- Munkafolyamat előreszínezett VITA YZ^{Color} - vagy VITA YZ^{Multicolor} -anyagokból készült monolitikus fogpótlásokhoz, valamint ecset-technikával manuálisan színezett VITA YZ^{White}-változatokhoz.

4.2 Magasfényre polírozás karakterizálás/glazúrozás előtt



1 VITA SUPRINITY Polishing Set
technical (extraorális)



2 VITA SUPRINITY Polishing Set
clinical (intraorális)

Megjegyzés:

- A becsiszolt régiók előpolírozása a VITA SUPRINITY Polishing Set technical/clinical pink színű, gyémánt bevonatú gumipolírozójával történik 7.000 - 12.000 min⁻¹ fordulatszámon.
- Ezt követően kerül sor a magasfényre polírozásra a gyémánt bevonatú, szürke polírozó szerszámokkal, csökkentett, 4.000 - 8.000 min⁻¹ fordulatszámon.

Kérjük, vegye figyelembe:

- Monolitikus fogpótlásoknál különösen fontos az okklúziós felszín polírozása, főleg azokban a régiókban, amelyek közvetlen kapcsolatban állnak az antagonistával.
- A funkcionális csiszolás után a csiszolt okklúziós felületek felszíneit utólag nagyon óvatosan polírozni kell.
- Általában véve: ha a felszínt magasfényre polírozták, akkor sokkal kevésbé, ill. a labortesztek szerint szinte egyáltalán nem abrazív. A magasfényre polírozás ily módon védi az antagonistát a nem kívánt kopástól.

4.3 Véglegesítés karakterizálással/ glazúrozással



1 Szinterezett fogpótlás.



2 Az antagonistával közvetlenül érintkező régiók magasfényre polírozása.



3 A felszínek jobb nedvesíthetősége érdekében GLAZE LT Spray külön alkalmazását javasoljuk.



4 Az illeszkedési problémák elkerülése érdekében távolítsa el a glazúrmasszát a korona belsejéből.



5 Fogpótlás az első glazúrégetés után.



6 Karakterizálás VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS anyaggal a glazúr második felhordásakor.



7 Kész fogpótlás bukkális nézetből.



8 Kész fogpótlás orális nézetből.

Megjegyzés:

- Festési technika segítségével a VITA YZ rekonstrukciók szinterezés után egyedileg karakterizálhatók festéssel és glazúrozással.
- A VITA YZ ST- és XT-fogpótlások festése előtt ajánlott műanyagcsonkokat készíteni, hogy szimulálhassuk a csont természetes színét.
- A színhelyreállításra vonatkozóan a „8. Színhelyreállítás/Kiégetés” fejezetben megfelelő színhelyreállítási táblázatokat talál a nyersdarab-választékról, az ecset-, merítési, réteg- és festési technikáról.

Kérjük, vegye figyelembe:

- Az olyan monolit VITA YZ-fogpótlásoknál, amelyeket manuálisan színeztek VITA YZ SHADE LIQUID-del, a glazúrégetést nem szabad 850 °C feletti hőmérsékleten végezni. Az ilyen esetekhez VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT alkalmazása javasolt.
- Monolitikus VITA YZ-fogpótlásoknál feltétlenül szükség van az okklúzióban álló felszínek magasfényre polírozására. Ezt követi a kétszeres glazúrfelvitel.

Hivatkozás:

- A VITA YZ-fogpótlásoknak a páciens szájában történő rögzítéséről a www.vita-zahnfabrik.com/adiva oldalon talál információt.

4.4 Javaslato karakterizáláshoz és glazúrozáshoz



1 Karakterizálás VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS anyaggal a glazúr második felhordásakor.



2 Készre glazúrozott munka okklúziós nézetből.



3 Glazúrozott munka bukkális nézetből.

Megjegyzés:

• Karakterizálás színezőkkel

- A színrögzítő és karakterizáló égetés előtt a fogpótlásnak szennyeződés- és zsírintesnek kell lennie.
- Intenzívebb színhatást ismételt festés és égetés révén érhetünk el, nem pedig vastagabb festékréteggel.
- Incizális, ill. okklúziós régióban az él és a transzlucencia további imitálására a VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS anyagok (pl. ES10, ES11, ES12, ES13) alkalmazhatók.
- A csücskök és físzúrák egyedi karakterizálásához a VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 használható.
- A fogtest színének intenzívebbé tételéhez VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS, ill. BODY STAINS anyagok állnak rendelkezésre.

• Glazurégetés glazúrmasszákkal

- A glazurégetés végezhető porral, pasztával vagy spray-masszákkal.
- A fluoreszcencia fokozásához a VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT spray áll rendelkezésre.
- A túl gyenge vagy hiányzó approximális érintkezések VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT felrakásával pótolhatók.
- A fogpótlás belső felszínén található glazúrmasszát kiégetés ELŐTT feltétlenül távolítsuk el egy ecsettel.

! Kérjük, vegye figyelembe:

- Információ a megfelelő színrögzítő és glazurégetésről a „8. Színhelyreállítás/kiégetés” fejezetben.

📖 Hivatkozás:

- A karakterizálásra és glazúrra vonatkozó részletes információért kérjük, lapozza fel VITA AKZENT Plus feldolgozási útmutatóját Nr. 1925.

5.1 Szinterezési paraméterek

Szinterezési paraméterek VITA YZ HT-hez								
Program neve	%	T0 °C	↗ perc	↗ °C/perc	T1 °C	→ perc	↘ °C	%
YZ HT Universal	100	25	83:49	17	1450	120:00	200	100
YZ HT Speed	A legfeljebb 14-tagú fogpótlások VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS kályhákban, gyors üzemmódban 80 perc alatt szinterezhetők.							

Szinterezési paraméterek VITA YZ ST-hez								
Program neve	%	T0 °C	↗ perc	↗ °C/perc	T1 °C	→ perc	↘ °C	%
YZ ST Universal	100	25	188:08	8	1530	120:00	200	100
YZ ST Speed	A legfeljebb 14-tagú fogpótlások VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS kályhákban, gyors üzemmódban szinterezhetők.							

Szinterezési paraméterek VITA YZ XT-hez								
Program neve	%	T0 °C	↗ perc	↗ °C/perc	T1 °C	→ perc	↘ °C	%
YZ XT Universal	100	25	356:15	4	1450	120:00	200	100

Szinterezési paraméterek VITA YZ T, HT, ST, XT-hez											
Program neve	%	T0 °C	↗ perc	↗ °C/perc	T1 °C	↗ perc	↗ °C/perc	T2 °C	→ perc	↘ °C	%
YZ One for all	100	25	51:28	17	900	137:30	4	1450	120:00	200	100

Megjegyzés:

- A VITA YZ T, VITA YZ HT, VITA YZ ST és VITA YZ XT anyagok feldolgozásához szükséges programok összes paramétere előre fel van telepítve a VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS szinterkályhák irányító VITA vPad kezelőszerv szoftverében.
- Az optimális színhelyreállítás érdekében az adott anyaghoz tartozó anyag-specifikus Universal szinterelő programot javasoljuk használni.
- Különböző anyagok egyidejű szinterezéséhez az „YZ One for all” szinterelő program áll rendelkezésre.
- Az „YZ One for all” szinterelő programnál az adott anyaggal optimálisan nem összehangolt szinterelési paraméterek miatt előfordulhatnak minimális színeltérések.

Kérjük, vegye figyelembe:

- **Szinterelés CEREC SpeedFire kályhában**
 - VITA YZ HT szinterezését CEREC SpeedFire kályhában jóváhagyták.
 - Ezzel összefüggésben a VITA YZ HT SHADE LIQUID-del színezett VITA YZ HT-fogpótlások is előszáríthatók, majd azt követően szinterezhetők CEREC SpeedFire kályhában.
 - a glazúrhoz kizárólag a VITA AKZENT Plus porfestékek, a VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder és a VITA AKZENT Plus GLAZE LT Spray megengedettek.
 - Kérjük, vegye figyelembe a CEREC SpeedFire kályha (Sirona Dental Systems GmbH) használati utasítását!

5.2 Színreégetés

Színrögztő égetés VITA AKZENT Plus STAINS anyaggal								
Program neve	Vt. °C	→ perc	↗ perc	↗ °C/perc	T °C	→ perc	Vac. perc	↘ °C
Fixáló égetés	500	4:00	3:15	80	760	1:00	–	–

Glazúrégetés VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT anyaggal								
Program neve	Vt. °C	→ perc	↗ perc	↗ °C/perc	T °C	→ perc	Vac. perc	↘ °C
GLAZE LT Powder/Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	–	–
FLUOGLAZE LT Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	–	–
GLAZE LT Paste	400	6:00	5:36	80	850	1:00	–	–

Megjegyzés:

- Az olyan monolit VITA YZ^{White}-fogpótlásoknál, amelyeket manuálisan színezték SHADE LIQUID-del, a glazúrégetést nem szabad 850 °C feletti hőmérsékleten végezni.
- Az ilyen esetekhez VITA AKZENT Plus GLAZE LT, ill. FLUOGLAZE LT alkalmazása javasolt.
- A színrögztő égetés bármely anyagkombináció esetén alkalmazható.

A VITA YZ ST cirkónium alapanyaghoz alkalmazható kiegészítő VITA anyagok



VITA LUMEX AC – CUTBACK KIT

A VITA LUMEX AC egy leucittal megerősített üvegkerámia leplező rendszer, amely segítségével teljes és részleges leplezéseket készíthetünk szinte az összes fémentes alapanyagból készült vázra, anatómikus alapformára, dentinmag-koronára- így a VITA YZ ST cirkónium anyagból készült struktúrákra is. A CUTBACK technológia alkalmazásának esetében a VITA LUMEX AC rendszerében rendelkezésre állnak olyan masszák, amelyek egyszerűvé, gyorsá és praktikussá teszik az egyediesítést. A VITA LUMEX AC CUTBACK KIT 5 féle ENAMEL, 8 féle TRANSLUCENT, 3 féle OPAL TRANSLUCENT és 2 féle CORRECTIVE masszát tartalmaz, emellett a készlet része a fényégetéshez szükséges Akzent Glaze LT por és a fényfolyadék.



VITA LUMEX® AC POWERWASH KIT- VITA classical A1-D4®/VITA 3D MASTER®

A VITA LUMEX AC Powerwash anyaga egy forradalmian új fejlesztésű kerámia anyag, amelynek alkalmazását kifejezetten magas fényáteresztő tulajdonságú cirkon vázak esetében ajánljuk. A speciális massa használata biztosítja a harmóniát az elkészült váz és az elvárt fogszín között, emellett a modern, magas transzlucenciájú cirkon vázak esetében kiküszöböli az előforduló szürkés hatásokat. A készletek tartalmazzák az összes VITA színhez tartozó anyagot, dolgozzon a labor VITA Classical A1-D4, vagy VITA 3D MASTER színrendszerben.



AKZENT plus

A teljes anatómikus cirkónium pótlások szinterézést követő külső festéséhez kiválóan alkalmazható festő, színező család. Az EFFECT STAINS színezőkkel egyedi hatásokat tudunk elérni, BODY STAINS anyagokkal az alapszín szintelítettségét tudjuk növelni, megtámogatni, a CHROMA STAINS segítségével színkorrekciókat végezhetünk mind VITA Classical A1-D4, mind VITA 3D MASTER színrendszerben.



VITA ADIVA IA CEM Ultra Opaque

A VITA ADIVA IA-CEM egy különlegesen opákos, erősen maszkoló, gyors keményedésű ragasztókompozit. Az anyagot többek között egyedi felépítmények titán bázisokra történő rögzítéséhez, valamint koronák és mezostruktúrák felépítményekre történő végleges ragasztására használhatjuk. A kivételes és egyedi fedő tulajdonságának köszönhetően kiválóan alkalmazható a magas transzparenciájú fogpótlás fémszínű illetve elszíneződött alapokon történő rögzítéséhez.