

LINIA PODSTAWOWA / LINIA DO INDYWIDUALIZACJI / KOREKTA UZUPEŁNIENIA

ceraMotion® Me

Zdjęcie: © Christian Ferraro

Instrukcja stosowania ceraMotion® Me – system ceramiki na podbudowy metalowe



D
DENTAURUM

Spis treści

Pierwsza część dokumentu zawiera skróconą wersję instrukcji stosowania materiałów podstawowych, w której uwzględniono wszystkie istotne informacje. W części drugiej przedstawiono instrukcje indywidualizacji nakładanych warstw ceramiki.

LINIA PODSTAWOWA / LINIA DO INDYWIDUALIZACJI / KOREKTA UZUPEŁNIENIA

Klasyfikacja.....	4
Modelowanie podbudowy.....	5
Przygotowanie podbudowy.....	6
Napalanie próbne.....	7

LINIA PODSTAWOWA

Opaker w paście.....	8
Opaker w proszku.....	10
Technika warstwowego nakładania materiału: warstwy podstawowe.....	11
Nakładanie warstw ceramiki.....	12
Instrukcje napalania.....	14
Metoda korekcji.....	15
Obróbka.....	17
Napalanie glazury.....	18

LINIA DO INDYWIDUALIZACJI

Obróbka końcowa powierzchni.....	19
Przygotowanie podbudowy na stopień ceramiczny.....	20
Opaker.....	21
Technika warstwowania: indywidualizacja warstw ceramiki.....	23
Tabela mieszania materiałów do wykonywania stopni ceramicznych typu „shoulder”.....	24
Strona notatek.....	26
Nakładanie warstw ceramiki.....	28
Technika korekcji i obróbki końcowej powierzchni... ..	33

KOREKTA UZUPEŁNIENIA

Obróbka końcowa powierzchni.....	34
Napalanie kreatywne.....	36
Napalanie dodatkowe.....	37
Naprawa.....	38

LINIA PODSTAWOWA / LINIA DO INDYWIDUALIZACJI / KOREKTA UZUPEŁNIENIA

Tabela napalania.....	40
Właściwości fizykochemiczne.....	41
Przegląd produktów.....	42

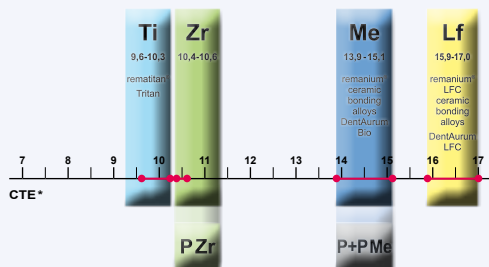
Klasyfikacja CE 0483

Ceramika ceraMotion[®] Me klasy 1a (wg normy DIN EN ISO 6872:2008) służy do licowania podbudowy ze stopów metali szlachetnych lub nieszlachetnych oraz indywidualizacji nakładanych warstw ceramiki z wykorzystaniem ceraMotion[®] P+PMe (ceramika tłoczona i natłaczana).

Wskazanie do stosowania

Nakładanie ceramiki na materiał podbudowy

Ceramika licówkowa ceraMotion[®]



Ceramika tłoczona ceraMotion[®]

* CTE – współczynnik rozszerzalności cieplnej materiału podbudowy (10⁻⁶ K⁻¹, 25 – 500 °C / 77-932 °F)

Materiały ceramiczne ceraMotion[®] Me można stosować na stopy dentystyczne o współczynnika rozszerzalności cieplnej o wartości 13.9 - 15.1 · 10⁻⁶ K⁻¹ (25-500 °C / 77-932 °F).

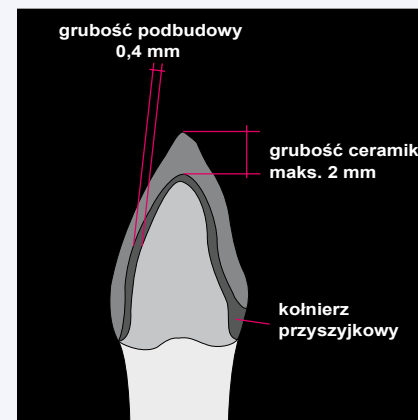
Ceramikę ceraMotion[®] Me można też stosować do wykonywania uzupełnień struktur podbudowy wykonanych z materiałów ceraMotion[®] P+PMe.

Ceramiki ceraMotion[®] Me nie należy stosować na podbudowy wykonane z wysokowytrzymałej ceramiki (Al₂O₃, ZrO₂), tytanu i stopów tytanu, stopów z zawartością ponad 30 % srebra, jak również stopów dentystycznych, których parametry wykraczają poza wskazany zakres współczynnika rozszerzalności cieplnej, oraz na podbudowy wykonane z ceramiki ceraMotion[®] PZr.

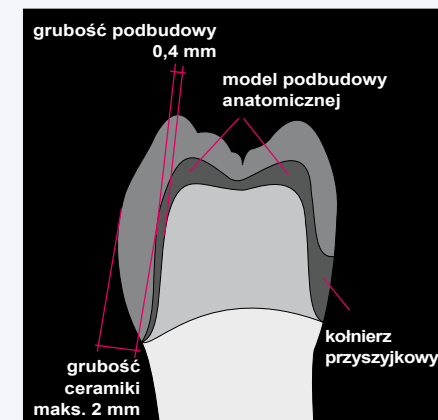
ceramotion[®] Me nie można stosować u pacjentów, u których stwierdzono nietolerancję na dowolny składnik materiału.

Modelowanie podbudowy

Substruktura stanowi anatomicznie zredukowaną formę zęba; podbudowa nie powinna zawierać ładnych brzegów ani krawędzi. Grubość materiału ceramicznego po napalaniu nie może przekraczać 2 mm.



Rys. 1: Model podbudowy korony w odcinku przednim



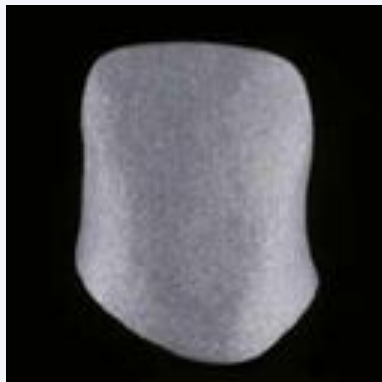
Rys. 2: Model podbudowy korony zębów trzonowych

Przygotowanie podbudowy

Szlifowanie, piaskowanie i utlenianie (oksydację) wykonywać zgodnie ze wskazówkami producenta.

Przygotować stopy remanium[®] przy użyciu frezów z węgliku wolframu typu Cross-Cut, piaskować tlenkiem glinu Al₂O₃ (125 μm), a następnie oczyścić. Stop remanium[®] nie wymaga utleniania (oksydacji) (rys. 3).

Szczegółowe informacje dotyczące przygotowania podbudowy wykonanej ze stopów metali szlachetnych są dostępne na stronie www.remanium-kompendium.de.



Rys. 3: Podbudowa

Uwaga:

Stopy dentystyczne zawierające cynk (Zn) należy po zakończeniu utleniania (oksydacji) na 5-10 min umieścić w roztworze wytrawiającym – zgodnie z instrukcjami producenta.



Rys. 4: Prawidłowo napalona próbka materiału



Rys. 5: Nieprawidłowo napalona próbka materiału

Napalanie próbne

Zalecamy przeprowadzenie próbnego napalania, gdyż jest to jedyna metoda określania prawidłowej procedury napalania i temperatury pieca.

Próbkę do testów należy przygotować, mieszając materiał przezroczysty T z płynem do modelowania (REF 254-000-10).

Wykonać pierwsze napalanie dentyny. Podczas napalania próbkę należy umieścić na folii platynowej i na kawałku specjalnej wełny, w przeciwnym razie próbka może ulec zmętnieniu.

Temperatura pieca jest prawidłowa, jeżeli napalana próbka testowa jest przezroczysta i zachowuje ostre krawędzie (patrz rys. 4).

Jeżeli końcowa temperatura w piecu jest zbyt wysoka, napalana próbka testowa będzie zbyt lśniąca, a jej krawędzie nie będą ostre. Jeżeli końcowa temperatura jest zbyt niska, napalana próbka będzie mlecznobiała (patrz rys. 5).

Wówczas należy stopniowo podwyższać/obniżać temperaturę w piecu, każdorazowo o 10 °C / 50 °F. Następnie należy przeprowadzić próbne napalanie kolejnej próbki testowej.



Rys. 6: Aplikacja z użyciem pędzelka



Rys. 7: Opaker w paście po pierwszym napalaniu

Opaker w paście

Opaker w paście:

Opaker w paście można stosować do wszystkich stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, w tym również na złoto galwaniczne

Należy nałożyć równomierną warstwę opakera w paście na podbudowę, nie ma konieczności napalania Wash (należy przestrzegać instrukcji producenta).

Uwaga:

Przed zastosowaniem należy wymieszać opaker w paście przy użyciu szklanej lub agatowej szpatułki. Przygotowana pasta powinna mieć kremową konsystencję. Można dodać niewielką ilość płynu do opakera w paście Paste Liquid (REF 254-006-02), aby uzyskać prawidłową konsystencję masy.

Należy unikać kontaktu opakera w paście z wodą; pędzelek oczyścić płynem do opakera w paście.



Rys. 8: Druga warstwa opakera w paście

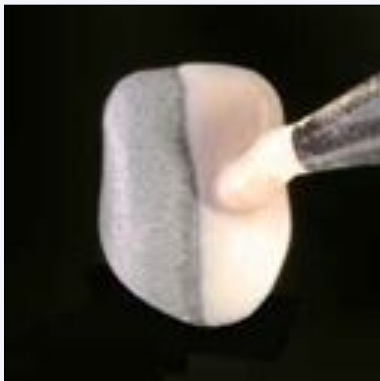


Rys. 9: Opaker w paście po napalaniu

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)
Opaker w paście 1 + 2	500 / 932	8	75 / 167	500 / 932	950 / 1742	950 / 1742	1 (z próżnią)

Opaker w proszku

Opaker w proszku można stosować na wszystkie wskazane stopy dentystyczne. Nakładać 1-2 równomierne warstwy opakera w proszku na podbudowę, nie ma konieczności napalania wash.

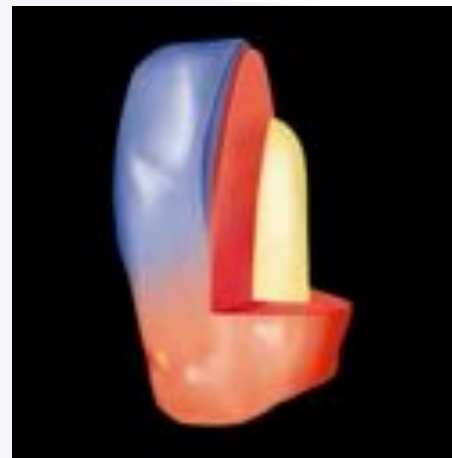


Rys. 10: Pierwsza warstwa opakera



Rys. 11: Opaker po napalaniu

Technika warstwowego nakładania materiału: warstwy podstawowe



Rys. 12: Warstwy podstawowe

- Opaker
- Dentyna
- Masa brzegu siecznego

Uwaga: Wymieszać opaker z płynem BOL do opakera w proszku (Powder BOL Liquid, REF 254-008-10) do uzyskania kremowej konsystencji. Do nakładania opakera można też stosować technikę napyłania.

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F/min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)
Opaker w paście 1 + 2	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	930 / 1706	930 / 1706	1 (z próżnią)

Nakładanie warstw ceramiki

Wykonać pełen anatomiczny kształt zęba z użyciem denty, ścinając dentyne w części siecznej. Można stosować standardowy płyn do modelowania ME (ME Standard Modelling Liquid, REF 254-000-10)!

Uwaga:

Z materiałem ceramicznym można wymieszać maks. 10% farbek Stains/Body Stains.



Rys. 13: Kompletny anatomiczny kształt zęba



Rys. 14: Przycinanie denty w części siecznej



Rys. 15: Nakładanie masy brzegu siecznego



Rys. 16: Warstwy ceramiki przed pierwszym napaleniem

Nakładanie warstw ceramiki

Nakładanie masy brzegu siecznego

Tabela nakładania masy brzegu siecznego:

Odcień denty	Masa brzegu siecznego standardowa	Masa brzegu siecznego opalizująca	Masa brzegu siecznego przezroczysta
A1, A2, B1	I 1	IO 1	IT 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2	IT 2
A4, C4	I 3	IO 3	IT 3

Uwaga:

Aby uwzględnić kurczliwość ceramiki podczas napalania, model powinien być nieco większy od rzeczywistych wymiarów zęba (rys. 15 + 16). Formy poszczególnych zębów w mostach należy przed pierwszym napaleniem odseparować międzyzębowo aż do podbudowy, aby skutecznie kontrolować kurczenie materiału pod wpływem temperatury.

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)	Powolne studzenie
Pierwsze napalenie denty 1	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	2	–

Instrukcje napalania

Technologia wytwarzania ceramiki ceraMotion® Me umożliwia szybkie schładzanie, również w przypadku łączenia ceramiki ze stopami metali nieszlachetnych.

Po wypaleniu powierzchnia ceramiki powinna być lśniąca.

Konstrukcję rozległych mostów z masywnymi przęsłami należy wzmocnić girlandą umieszczoną w każdej koronie.

Przedstawione parametry służą wyłącznie jako wskazówka. Ustawienia poszczególnych pieców mogą się znacznie różnić ze względu na odmienne wytyczne producenta i okres użytkowania urządzenia.

Tabela napalania odnosi się do pieców, które podlegają regularnej kalibracji z użyciem srebra. Powyższe informacje nie stanowią gwarancji, choć zostały przygotowane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą.

Metoda korekcji

Efekt po pierwszym napalaniu dentyny i nałożeniu warstw korygujących.



Rys. 17: Efekt po pierwszym napalaniu dentyny



Rys. 18: Korekta kształtu z zastosowaniem dentyny i masy brzegu siecznego po pierwszym napalaniu dentyny

Metoda korekcji



Rys. 19: Korekta kształtu z zastosowaniem dentyny i masy brzegu siecznego po pierwszym napalaniu dentyny

Uwaga:

Przygotowując mosty, dentynę należy nakładać w pierwszej kolejności w przestrzenie pomiędzy zębami i w dolnej części przęsła mostu.

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)	Powolne studzenie
Pierwsze napalanie dentyny 2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	1	–

Obróbka

Korekta kształtu i wykończenie powierzchni Kształt korygować z użyciem wskazanych frezów, oszlifowując równomiernie całą powierzchnię formy. Dokładnie oczyścić przed napalaniem glazury.



Rys. 20: Wykończenie powierzchni

Napalanie glazury

Farbki Stains/Body Stains służą do nadawania powierzchni modelu indywidualnych odcieni (rys. 21). W razie potrzeby glazurę zmieszaną z płynem do farbek (Stains Liquid, REF 254-010-02) można nakładać na całą powierzchnię modelu.



Rys. 21: Nakładanie farbek/glazury

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania	Powolne studzenie
Napalanie utrwalające farbki	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	20 s	–
Napalanie glazury	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	1 min	–
Napalanie glazury z płynem do farbek	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	1 min	–

Obróbka końcowa powierzchni

Efekt końcowy po napalaniu glazury.



Rys. 22: Efekt końcowy po napalaniu glazury od strony wargowej



Rys. 23: Efekt końcowy po napalaniu glazury od strony wargowej

Przygotowanie podbudowy na stopień ceramiczny

Obróbkę końcową, piaskowanie i utlenianie (oksydację) wykonywać zgodnie z instrukcjami producenta stopu.

Przygotować stopy remanium[®] przy użyciu frezów z węgliku wolframu typu Cross-Cut, piaskować tlenkiem glinu Al₂O₃ (125 μm), a następnie oczyścić. Stop remanium[®] nie wymaga utleniania (oksydacji) (rys. 1).

Szczegółowe informacje dotyczące przygotowania podbudowy wykonanej ze stopów metali szlachetnych są dostępne na stronie www.remanium-kompodium.de.

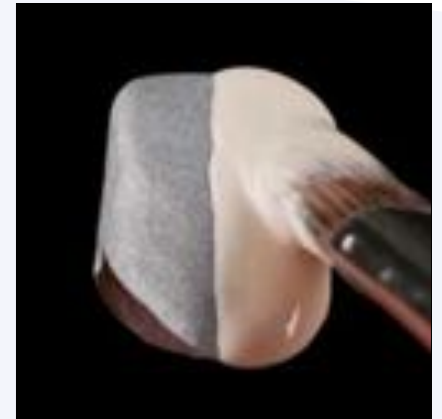


Rys. 1: Zredukowana podbudowa, piaskowana

Opaker



Rys. 2: Opaker w paście do indywidualizacji warstw ceramiki



Rys. 3: Aplikacja z użyciem pędzelka

Opaker



Rys. 4: Napalany opaker w paście z osadzonym białym pierścieniem



Rys. 5: Napalany opaker w paście z osadzonymi efektami w kolorze pomarańczowym

Technika warstwowania: indywidualizacja warstw ceramiki



Rys. 6: Indywidualizacja warstw ceramiki

- Opaker
- Stopień ceramiczny
- Dentyna bazowa
- Dentyna
- Masa brzegu siecznego

Tabela mieszania materiałów do wykonywania stopni ceramicznych typu „shoulder”

W skład ceraMotion[®] Me wchodzi cztery różne materiały do wykonywania stopni ceramicznych, podzielone na poszczególne grupy odcieni: A-B-C-D. Z materiałem białym (white) można indywidualnie mieszać odcienie od A1 do D4, zgodnie z informacjami podanymi w tabeli mieszania. Dodanie materiału przezroczystego (transparent) zwiększa stopień przezierności stopnia ceramicznego. Należy stosować płyn do wykonywania stopni ceramicznych (Shoulder Liquid, REF 254-004-02)!

Odcień zęba	A	B	C	D	biały
A1	50 %				50 %
A2	65 %				35 %
A3	70 %				30 %
A3,5	100 %				
A4	100 %				
B1		35 %			65 %
B2		80 %			20 %
B3		90 %			10 %
B4		100 %			
C1			50 %		50 %
C2			75 %		25 %
C3			85 %		15 %
C4			100 %		
D2				60 %	40 %
D3	60 %			30 %	10 %
D4				100 %	

Strona notatek

Stopień ceramiczny



Rys. 7: Stopień ceramiczny - pierwsza warstwa materiału



Rys. 8: Efekt po pierwszym napalaniu stopnia ceramicznego



Rys. 9: Stopień ceramiczny - nakładanie drugiej warstwy materiału



Rys. 10: Gotowy stopień ceramiczny

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)	Powolne studzenie
1 + 2 napalenie stopnia ceramicznego	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	900 / 1652	900 / 1652	1	-

Nakładanie warstw ceramiki

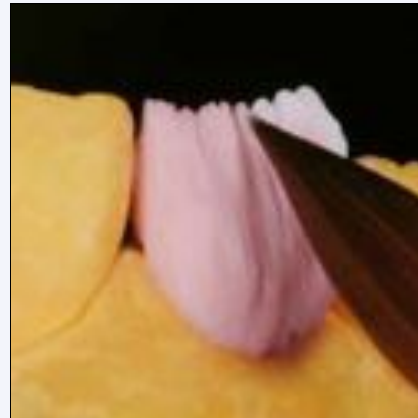
Nakładanie warstw ceramiki w kompletny anatomiczny kształt zęba wykonany przy użyciu dentyny.



Rys. 11: Kompletny anatomiczny kształt zęba



Rys. 12: Przycinanie dentyny w części siecznej



Rys. 13: Nakładanie rąbka materiału przezroczystego (Transpa)



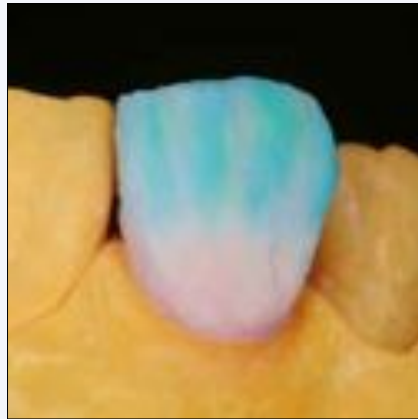
Rys. 14: Nakładanie fluorozującego modyfikatora dentyny (Dentin Modifier Fluo)

Uwaga: Poszczególne warstwy przedstawiono wyłącznie jako przykład. Można je modyfikować w zależności od docelowego efektu.

Nakładanie warstw ceramiki



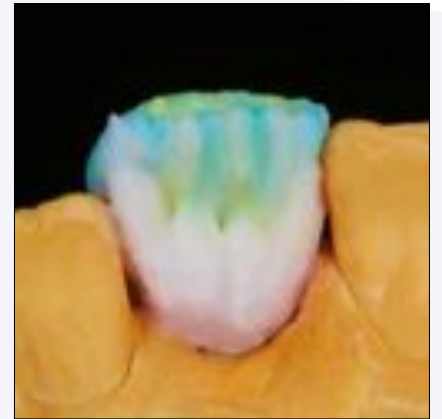
Rys. 15: Osadzony biały pierścień, efekt pomarańczowy w obszarze przyszyjkowym



Rys. 16: Naprzemienne warstwy I 2 i IO 2



Rys. 17: Przycinanie, nakładanie fluoryzującego modyfikatora dentyny w kolorze pomarańczowym, delikatne rozprowadzenie do krawędzi siecznej



Rys. 18: Uzupelnienie dentyny i opalizującej masy brzegu siecznego

Nakładanie warstw ceramiki



Rys. 19: Efekt po pierwszym napalaniu dentyny



Rys. 20: Efekt po pierwszym napalaniu dentyny

Technika korekcji i obróbki końcowej powierzchni



Rys. 21: Nakładanie warstw dentyny, masy brzegu siecznego i masy przezroczystej 1/1



Rys. 22: Oszlifowanie i obróbka końcowa powierzchni

Obróbka końcowa powierzchni



Rys. 23: Indywidualizacja warstw ceramiki farbka-
mi/glazurą



Rys. 24: Efekt końcowy



Rys. 25: Efekt końcowy



Rys. 26: Efekt końcowy

Napalanie kreatywne / dodatkowe

a) Napalanie kreatywne

- bardzo naturalny wygląd krawędzi i brzegów siecznych
- możliwość indywidualnego dostosowania stopnia glazurowania poszczególnych uzupełnień
- korekta i napalanie glazury w jednym



Rys. 27: Nakładanie materiału Touch Up na dentyne / masę brzegu siecznego, zmieszanej z płynem do modelowania (Modelling Liquid)



Rys. 28: Gotowe uzupełnienie

Uwaga: Uzupełnienia można korygować zarówno z glazurą, jak i bez glazury. W przypadku użycia glazury należy w pierwszej kolejności pokryć całą powierzchnię glazurą, zabarwić uzupełnienie, a następnie na warstwę glazury i barwnika nałożyć materiał Touch-Up.

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania	Powolne studzenie
Glazurowanie i korekta z glazurą	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	—
Glazurowanie i korekta bez glazury	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	—

b) Napalanie dodatkowe

- dodanie punktów kontaktowych zgryzu w późniejszym etapie obróbki
- uzupełnienie warstwy podstawowej



Rys. 29: Nakładanie masy Touch Up jako uzupełnienie obszaru zgryzu



Rys. 30: Uzupełnienie warstwy podstawowej

Uwaga: Uzupełnienia można korygować zarówno z glazurą, jak i bez glazury. W przypadku użycia glazury należy w pierwszej kolejności pokryć całą powierzchnię glazurą, zabarwić uzupełnienie, a następnie na warstwę glazury i barwnika nałożyć materiał Touch-Up.

Naprawa

- naprawa zużytego uzupełnienia



Rys. 31: przygotowanie podbudowy



Rys. 32: gotowe uzupełnienie po napalaniu glazury

Uwaga: Uzupełnienia zużyte wewnątrzcznie należy suszyć w rozgrzanym piecu. Oczyszczyć uzupełnienie, powierzchnię należy zmatowić lub wypiąskować. Uzupełnienie umieścić w piecu rozgrzewanym od temperatury pokojowej do 600 °C / 1112 °F, co 5 °C / 41 °F na 1 min. Po upływie 2-4 godzin niezwłocznie wyjąć uzupełnienie z pieca.

Nałożyć opaker średni (Opaque medium) i poddać obróbce cieplnej zgodnie z tabelą napalania. W przypadku napraw należy wymieszać 50 % masy Touch Up z 50 % bazowej dentyny, dentyny lub masy brzegu siecznego.

Naprawa

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F/min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania	Powolne studzenie
Masa Touch Up Opaque	500 / 932	8	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	–
Napalanie dentyny w trakcie naprawy	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	–
Napalanie glazury w trakcie naprawy bez glazury	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	–
Napalanie glazury w trakcie naprawy z glazurą	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1580	860 / 1580	20 s	–

Tabela napalania (uniwersalna)

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F/min)	Temperatura włączenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania	Powolne studzenie
Opaker w paście 1 + 2	500 / 932	8	75 / 167	500 / 932	950 / 1742	950 / 1742	1 min (z próżnią)	-
Opaker w pudrze 1 + 2	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	930 / 1706	930 / 1706	1 min (z próżnią)	-
1 + 2 napalanie stopnia ceramicznego	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	900 / 1652	900 / 1652	1 min	-
Napalanie dentyny 1	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	2 min	-
Napalanie dentyny 2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	1 min	-
Napalanie korekcyjne*	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	20 s	-
Napalanie utrwalające farbki	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	20 s	-
Napalanie glazury	500 / 932	4	75 / 167	500 / 932	870 / 1598	870 / 1598	1 min	-
Napalanie glazury z płynem do glazury (Glaze Liquid)	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	1 min	-
Glazurowanie i korekta Touch Up	500 / 932	6	75 / 167	500 / 932	860 / 1560	860 / 1560	20 s	-

* Materiał korekcyjny należy wymieszać w proporcji 1 : 1 z bazową dentyną, dentyną lub masą brzegu siecznego.

Instrukcje napalania

Technologia wytwarzania ceramiki ceraMotion® Me umożliwia szybkie schładzanie, również w przypadku łączenia ceramiki ze stopami metali nieszlachetnych.

Po wypaleniu powierzchnia ceramiki powinna być lśniąca.

Konstrukcję rozległych mostów z masywnymi przęsłami należy wzmocnić girlandą umieszczoną w każdej koronie.

**Właściwości fizykochemiczne (wg normy DIN EN ISO 6872)
ceramiki ceraMotion® Me**

	Współczynnik rozszerzalności cieplnej/CTE (25-500 °C/77-932 °F)	Temperatura transformacji/Tg (°C / °F)	Rozpuszczalność chemiczna (µg/cm²)	Wytrzymałość na zginanie (Mpa)
Opaker	12,7	600 / 1112	25	120
Dentyna	12,3	560 / 1040	35	95
Masa brzegu siecznego	12,3	560 / 1040	35	95
Modyfikator	12,3	560 / 1040	35	95
Glazura, farbki	8,4	530 / 986	30	-
Touch Up	12,3	510 / 950	40	90

Przegląd produktów

Opaker w paście	PO	A-D
Modyfikator opakera w paście	POM	masa dziąsłowa, pomarańczowy
Opaker	O	A-D
Modyfikator opakera	OM	masa dziąsłowa, pomarańczowy
Stopień ceramiczny	SM	A, B, C, D, biały, przezroczysty
Masa dziąsłowa	G	1, 2, 3, 4
Dentyne bazowa	BD	A-D
Modyfikator bazowej dentyne	BDM	łososiowy, karmelowy, ochra, kość słoniowa, cytryna, wanilia, brązowy
Dentyne	D	A-D
Modyfikator dentynowy chromatyczny	DM C	A, B, C, pomarańczowy
Modyfikator dentynowy fluoryzujący	DM F	kremowy, żółty, pomarańczowy
Masa brzegu siecznego	I	1, 2, 3
Masa brzegu siecznego opalizująca	IO	1, 2, 3
Masa brzegu siecznego przezroczysta	IT	1, 2, 3
Masa przezroczysta	T	przezroczysta
Modyfikator masy brzegu siecznego	IM	miodowy opalizujący, biały opalizujący, niebieski opalizujący, szary, szary opalizujący
Opaker w paście Chroma Concept	CC PO	1 (zęby wybielone), 2, 3, 4
Opaker Chroma Concept	CC O	1 (zęby wybielone), 2, 3, 4
Dentyne Chroma Concept	CC D	1 (zęby wybielone), 2 (zęby wybielone), 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Masa brzegu siecznego Chroma Concept	CC I	1 (zęby wybielone)
Opaker w paście Touch Up Opaque	TU PO	naprawa 860 °C / 1580 °F
Bazowa dentyne Touch Up	TU BD	jasna, średnia, ciemna
Dentyne Touch Up	TU D	jasna, średnia, ciemna
Masa brzegu siecznego Touch Up	TU I	średnia, opalizująca, przezroczysta
Masa korekcyjna	C	przezroczysta
Glazura	GL	przezroczysta
Farbki Body	B ST	A, B, C
Farbki	ST	1 biały, 2 wanilia, 3 żółty, 4 pomarańczowy, 5 różowy, 6 czerwony, 7 niebieski, 8 szary, 9 oliwkowo zielony, 10 oliwkowo żółty, 11 średni brązowy, 12 czerwono-brązowy, 13 czarny
Płyny		Standardowy płyn do modelowania ME, płyn do modelowania, płyn do modelowania + płyn do pasty, płyn do proszku BOL, płyn do stopnia, płyn do farbek, marker kontrastu

Strona notatek

➤ Szczegółowe informacje o naszych produktach i usługach są dostępne na stronie www.dentaurum.de.

Data publikacji: 06/14

Zastrzegamy możliwość wprowadzania zmian.



www.dentaurum.de

Zdjęcia: Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritztler, Geeste | Christian Ferrari®, Francja

The exclusive distributor in Poland.

polkard

Polkard Sp. z o.o.

ul. Jaroszyka 3 | 10-687 Olsztyn | NIP: 739-020-05-25

tel. 89 541 83 83 | fax. 89 541 83 83 w.112

polkard@polkard.pl | www.polkard.pl | www.sklep.polkard.pl