

LINIA PODSTAWOWA / LINIA DO INDYWIDUALIZACJI / KOREKTA UZUPEŁNIENIA

ceraMotion® Zr

Zdjęcia: © Christian Ferraro

Instrukcja stosowania

ceraMotion® Zr – ceramika cyrkonowa
i dwukrzemowo-litowa



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

Tabela mieszania materiału podkładowego	8
Łączenie	8
Technika warstwowania: warstwy podstawowe	10
Nakładanie warstw ceramiki	11
Metoda korekcji	15
Obróbka	17
Napalanie glazury	18
Obróbka końcowa powierzchni	19

LINIA DO INDYWIDUALIZACJI

Technika warstwowania: indywidualizacja warstw ceramiki	20
Tabela mieszania materiałów do wykonywania stopni ceramicznych typu „shoulder”	21
Tabela mieszania materiałów do wykonywania stopni ceramicznych typu „shoulder”	23
Nakładanie warstw ceramiki	24
Technika korekcji i obróbki końcowej powierzchni	29
Obróbka końcowa powierzchni	30

KOREKTA UZUPEŁNIENIA

Napalanie kreatywne	32
Napalanie dodatkowe	33
Naprawa	34

LINIA PODSTAWOWA / LINIA DO INDYWIDUALIZACJI/ KOREKTA UZUPEŁNIENIA

Tabela napalania	36
Tabela napalania – ceramika dwukrzemowo-litowa	37
Właściwości fizykochemiczne	38
Przegląd produktów	39

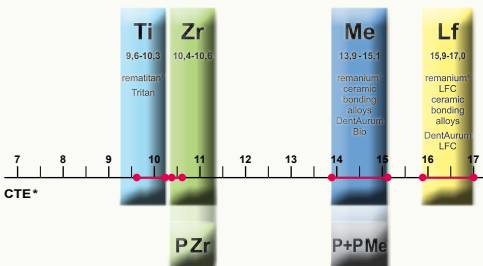
Klasyfikacja CE 0483

Ceramika cyrkonowa ceraMotion® Zr klasy 1a (wg normy DIN EN ISO 6872:2008) służy do licowania podbudowy cyrkonowej lub podbudowy wykonanej z zatwierdzonych materiałów o tym samym współczynniku rozszerzalności cieplnej, jak również wszystkich rodzajów podbudów ceramicznych wykonanych z materiałów ceraMotion® Zr (ceramika 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)

Ceramikę można nakładać na podbudowy z materiału ceraMotion® Zr pod warunkiem, że współczynnik rozszerzalności cieplnej licowanych struktur z tlenku cyrkonu wynosi 10.4 - 10.6 · 10⁻⁶ K⁻¹.

Ceramikę ceraMotion® Zr można też nakładać na podbudowy krzemowo-litowe oraz odbudowy wykonane z ceraMotion® PZr.

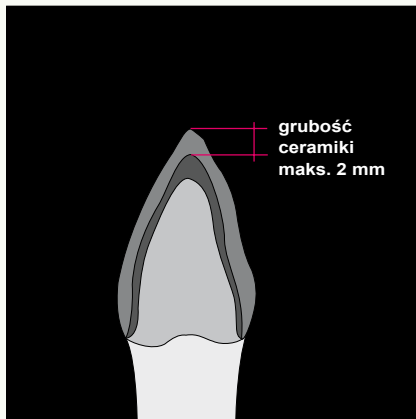
Ceramikę ceraMotion® Zr nie należy stosować do licowania podbudowy ceramicznej wykonanej z tlenku glinu, tytanu / stopów tytanu, stopów dentystycznych, ani podbudowy wykonanej z materiałów ceraMotion® P+PMe.

ceraMotion® Zr nie można stosować u pacjentów, u których stwierdzono nietolerancję na dowolny składnik materiału.

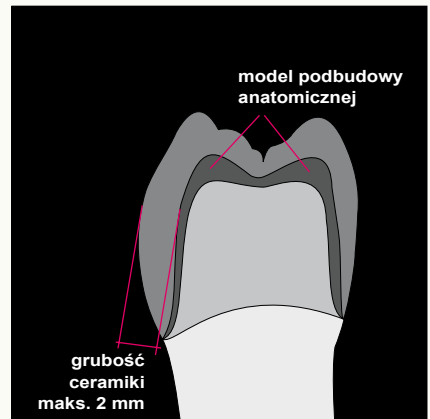
Modelowanie podbudowy

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

Grubość ściany podbudowy: należy przestrzegać wskazówek producenta podbudowy.



Rys. 1: Model podbudowy korony w odcinku przednim



Rys. 2: Model podbudowy korony zębów trzonowych



Rys. 3: Biała podbudowa z ZrO_2



Rys. 4: Barwiona podbudowa z ZrO_2

Przygotowanie podbudowy

Obróbkę wstępną i piaskowanie wykonać zgodnie z instrukcjami producenta podbudowy.

Uwaga:

Obróbka wstępna i piaskowanie podbudowy o frezowanej lub oszlifowanej powierzchni wiąże się z ryzykiem powierzchniowej zmiany struktury Y-TZP, należy je więc ograniczyć do niezbędnego minimum.

Należy korzystać z zalecanych narzędzi o odpowiednich ustawieniach momentu obrotowego (min^{-1}) i stosować umiarkowany nacisk.

Skracanie łączników wymaga zachowania dużej ostrożności.

Należy unikać przegrzewania materiału podbudowy.



Rys. 5: Prawidłowo napalona próbka materiału



Rys. 6: 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 modelującym (REF 254-000-10).

Wykonać pierwsze napalanie dentyny (Dentin). 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. 5).

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. 6).

Wówczas należy stopniowo podwyższać/obniżyć temperaturę w piecu, każdorazowo o 10 °C / 50 °F. Następnie powtórzyć procedurę próbnego napalania próbki testowej.

Tabela mieszania materiału podkładowego

Zalecane proporcje mieszania

Odcień zęba	L1	L2	L3	L4	L5	L6
A1	1/3				2/3	
A2	2/3				1/3	
A3	1					
A3,5	3/4					1/4
A4	1/2					1/2
B1		1/3			2/3	
B2		2/3			1/3	
B3		3/4			1/4	
B4		1				
C1			1/3		2/3	
C2			2/3		1/3	
C3			3/4		1/4	
C4			1			
D2				2/3	1/3	
D3				3/4	1/4	
D4		1/3		2/3		

Łączenie

Zastosowanie materiału podkładowego jest zalecane w przypadku białej podbudowy z tlenku cyrkonu (rys. 3). Warstwę bazowej dentyiny lub dentyiny można nakładać na podbudowy barwione.



Rys. 7: Materiał podkładowy po napalaniu, nałożony na podbudowę z ZrO₂

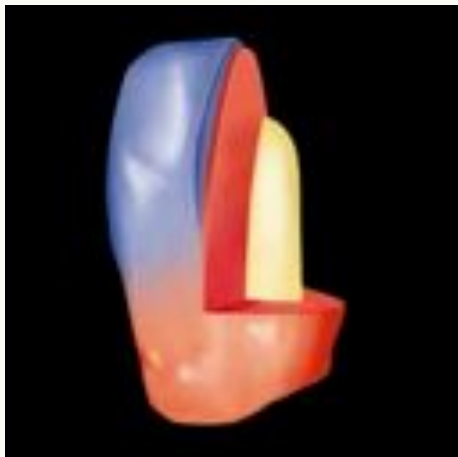


Rys. 8: Bazowa dentyina / dentyina po napalaniu, nałożona na barwioną podbudowę z ZrO₂

Uwaga: Materiał podkładowy należy wymieszać przy użyciu płynu BOL do proszku (Powder BOL Liquid, REF 254-008-10) do uzyskania kremowej konsystencji. Do nakładania materiału podkładowego można też stosować technikę napylania.

Napalanie łączące	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włą- czenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperatu- rze napalania (min)
Materiał pokładowy 1+2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	810 / 1490	810 / 1490	2 (z próżnią)
Bazowa dentyina/dentyina	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	780 / 1436	780 / 1436	2 (z próżnią)

Technika warstwowania: warstwy podstawowe



Rys. 9: Warstwy podstawowe

- Łączenie
- Dentyna
- Masa brzegu siecznego

Nakładanie warstw ceramiki

Wykonać pełen anatomiczny kształt zęba z użyciem dentyiny, ścinając dentyinę w części siecznej. Należy zastosować standardowy płyn do modelowania (Modelling Liquid, REF 254-000-10)!

Uwaga:

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



Rys. 10: Kompletny anatomiczny kształt zęba



Rys. 11: Przycinanie dentyiny w części siecznej

Nakładanie warstw ceramiki



Rys. 12: Nakładanie masy brzegu siecznego



Rys. 13: Warstwy materiałów przed pierwszym napaleniem

Tabela nakładania masy brzegu siecznego:

Odcień dentyny	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 anatomicznych wymiarów zęba (rys. 12 + 13).

Formy poszczególnych zębów w mostach należy przed pierwszym napalaniem 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)**
Napalanie dentyry 1	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	2 (z próżnią)

* Jakość napalania można poprawić, stosując duże uzupełnienia i zmniejszając przyrost temperatury

** Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania można wydłużyć, stosując duże uzupełnienia i wyrównując tym samym niską przewodność cieplną tlenku cyrkonu ZrO₂

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

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

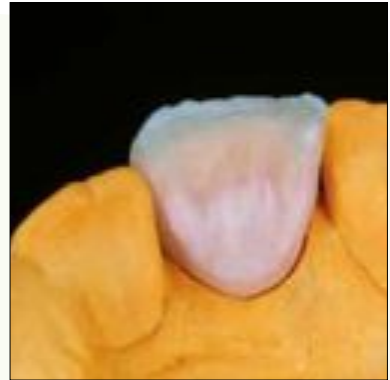
Efekt po pierwszym napalaniu dentyiny i nałożeniu warstw korygujących.



Rys. 14: Efekt po pierwszym napalaniu dentyiny



Rys. 15: Korekta kształtu z zastosowaniem dentyny i masy brzegu siecznego po pierwszym napalaniu dentyny



Rys. 16: Korekta kształtu z zastosowaniem dentyny i masy brzegu siecznego po pierwszym napalaniu dentyny

Uwaga:

Przygotowując mosty, dentynę należy nakładać w pierwszej kolejności w przestrzeni 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)**
Napalanie dentyny 2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	2 (z próżnią)

* Jakość napalania można poprawić, stosując duże uzupełnienia i obniżając przyrost temperatury

** Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania można wydłużyć, stosując duże uzupełnienia i wyrównując tym samym niską przewodność cieplną tlenku cyrkonu ZrO₂

Obróbka

Korekta kształtu, obróbka końcowa powierzchni i napalenie glazury.

Kształt korygować z użyciem wskazanych frezów, oszlifowując równomiernie całą powierzchnię formy. Dokładnie oczyścić przed napaleniem glazury.



Rys. 17: Wykończenie powierzchni

Napalanie glazury

Farbki Stains/Body Stains służą do nadawania powierzchni modelu indywidualnych odcieni (rys. 18). W razie potrzeby glazurę zmieszaną z płynem do farbek (Stains Liquid, REF 254-010-02) można nakładać na całą powierzchnię modelu.



Rys. 18: Nakładanie farbek/glazury

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włą- czenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania (min)
Napalanie glazury	500 / 932	4	55 / 131	*	*	750 / 1382	1
Napalanie glazury z płynem do glazury	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	1

* Napalanie glazury można wykonać w próżni lub bez

Obróbka końcowa powierzchni

Efekt końcowy po napaleniu glazury.



Rys. 19: Efekt końcowy po napaleniu glazury od strony wargowej



Rys. 20: Efekt końcowy po napaleniu glazury od strony wargowej

Strona notatek

Indywidualne kształtowanie / łączenie



Rys. 1: Bazowa dentyna / dentyna z osadzonym białym pierścieniem



Rys. 2: Bazowa dentyna / dentyna z osadzonymi efektami pomarańczowymi

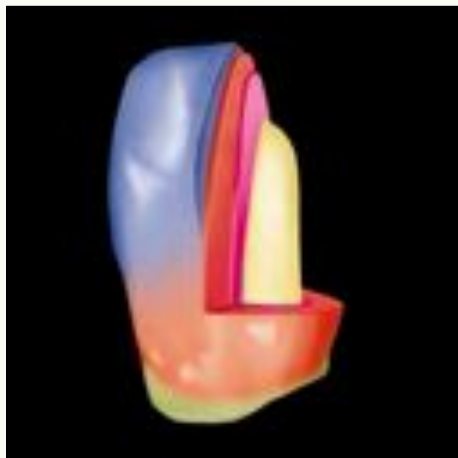


Rys. 3: Materiał podkładowy po napalaniu
z osadzonym białym pierścieniem



Rys. 4: Materiał podkładowy po napalaniu
z osadzonymi efektami pomarańczowymi

Technika warstwowania: indywidualizacja warstw ceramiki



Rys. 5: Indywidualizacja warstw ceramiki

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

Tabela mieszania materiałów do wykonywania stopni ceramicznych typu „shoulder”

W skład ceraMotion® Zr 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 materiały przezroczystego (transparent) zwiększa stopień przezierności stopnia. 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 %	

	Temp. gotowości (°C / °F)	Czas suszenia (min)	Przyrost temperatury (°C / °F / min)	Temperatura włą- czenia próżni (°C / °F)	Temperatura wyłączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej tempera- rze napalania (min)
1 + 2 napalanie stopnia ceramicznego	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	780 / 1436	780 / 1436	2 (z próżnią)

Nakładanie warstw ceramiki

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



Rys. 6: Kompletny anatomiczny kształt zęba



Rys. 7: Przycinanie dentyny w części siecznej



Rys. 8: Nakładanie rąbka materiału przezroczystego (Transpa)



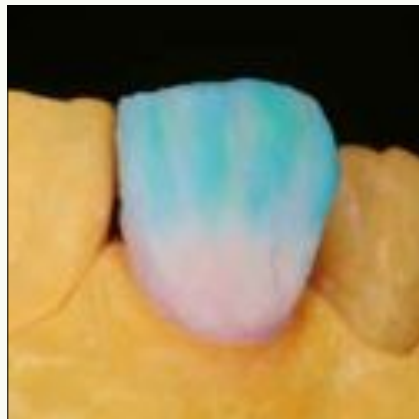
Rys. 9: Nakładanie fluoryzującego modyfikatora dentyiny (Dentin Modifier Fluo)

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

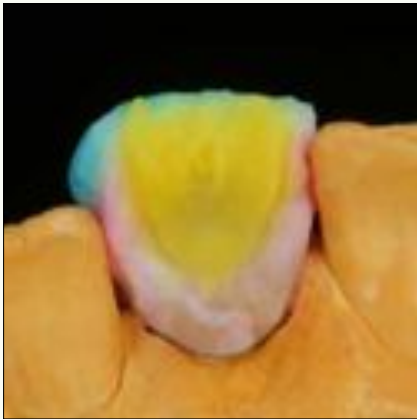
Nakładanie warstw ceramiki



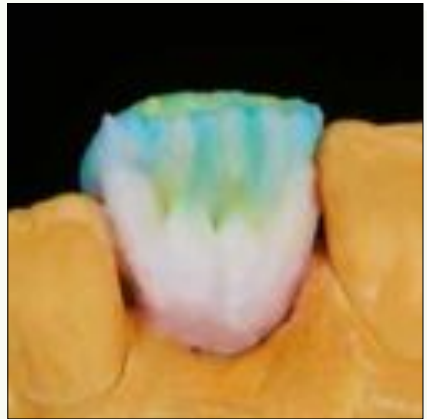
Rys. 10: Osadzony biały pierścień, efekt pomarańczowy w obszarze przyszyjkowym



Rys. 11: Naprzemienne warstwy I 2 i IO 2



Rys. 12: Przycinanie, nakładanie fluorescencyjnego modyfikatora dentyny w kolorze pomarańczowym, delikatne rozprowadzenie do krawędzi siecznej



Rys. 13: 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. 18: Indywidualizacja warstw ceramiki
farbkami/glazurą



Rys. 19: Efekt końcowy



Rys. 20: Efekt końcowy

Napalanie kreatywne

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



Rys. 21: Nakładanie materiału Touch Up na dentynę / masę brzegu siecznego, zmieszanej z płynem do modelowania (Modelling Liquid)



Rys. 22: 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 włą- czenia próżni (°C / °F)	Temperatura wy- łączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej tempera- rze napalania*
Glazurowanie i korekta z glazurą	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	730 / 1346	730 / 1346	1 min
					730 / 1346	740 / 1364	20 s
Glazurowanie i korekta bez glazury	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	730 / 1346	730 / 1346	1 min
					730 / 1346	750 / 1382	20 s

* Docelowy stopień glazurowania można uzyskać, stosując wyższą temperaturę napalania i krótszy czas przetrzymania lub niższą temperaturę napalania i dłuższy czas przetrzymania.

Napalanie dodatkowe

- dodanie punktów kontaktowych zgryzu w późniejszym etapie obróbki
- uzupełnienie powierzchni kontaktowej



Rys. 23: Nakładanie masy Touch Up jako uzupełnienie obszaru zgryzu



Rys. 24: Uzupełnienie powierzchni kontaktowej

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 włą- czenia próżni (°C / °F)	Temperatura wy- łączenia próżni (°C / °F)	Temp. napalania (°C / °F)	Czas przetrzymania w idealnej temperatu- rze napalania*
Glazuruwanie i korekta z glazurą	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	730 / 1346	730 / 1346	1 min
					730 / 1346	740 / 1364	20 s
Glazuruwanie i korekta bez glazury	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	730 / 1346	730 / 1346	1 min
					730 / 1346	750 / 1382	20 s

* Docelowy stopień glazuruwania można uzyskać, stosując wyższą temperaturę napalania i krótszy czas przetrzymania lub niższą temperaturę napalania i dłuższy czas przetrzymywania.

Naprawa

□ naprawa zużytego uzupełnienia

Uwaga: Uzupełnienia zużyte wewnątrznie należy suszyć w rozgrzanym piecu. Oczyszczyć uzupełnienie, powierzchnię należy zmatowić lub wypiaskować. Uzupełnienie umieścić w piecu rozgrzewanym od temperatury pokojowej do 400 °C / 752 °F, co 5 °C / 41 °F na 1 min. Uzupełnienie wyjąć po upływie min. 4 godzin i pozostawić do ostygnięcia.

Następnie nałożyć materiały Touch Up: bazową dentynę, dentynę i masę brzegu siecznego, wymieszane z płynem do modelowania.

	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)
Napalanie dentyń w trakcie naprawy	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	700 / 1292	700 / 1292	1
Napalanie glazury w trakcie naprawy <u>bez</u> glazury	500 / 932	4	75 / 167	-	-	700 / 1292	1
Napalanie glazury w trakcie naprawy z glazurą	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	690 / 1274	690 / 1274	1

Strona notatek

Tabela napalania – ceramika cyrkonowa

	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) **
Napalanie łączące Materiał podkładowy 1 + 2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	810 / 1490	810 / 1490	2 (z próżnią)
Napalanie łączące Bazowa dentyna / dentyna	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	780 / 1436	780 / 1436	2 (z próżnią)
1 + 2 napalanie stopnia ceramicznego	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	780 / 1436	780 / 1436	2 (z próżnią)
Napalanie dentyny 1	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	2 (z próżnią)
Napalanie dentyny 2	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	2 (z próżnią)
Napalanie korekcyjne****	500 / 932	4	55 / 131	500 / 932	715 / 1319	715 / 1319	1 (z próżnią)
Napalanie glazury	500 / 932	4	55 / 131	***	***	750 / 1382	1
Napalanie glazury z płynem do glazury	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	750 / 1382	750 / 1382	1
Glazurowanie i korekta Touch Up	500 / 932	6	55 / 131	500 / 932	730 / 1346	730 / 1346	1

* Jakość napalania można poprawić, stosując duże uzupełnienia i obniżając przyrost temperatury

** Czas przetrzymania w idealnej temperaturze napalania można wydłużyć, stosując duże uzupełnienia i wyrównując tym samym niską przewodność cieplną cienku cyrkonu ZrO₂

*** Napalanie glazury można wykonać w próżni lub bez

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

Tabela napalania – ceramika dwukrzemowo-litowa

	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)
Dentyna bazowa Napalanie łączące	500/932	6	55/131	500/932	760/1400	760/1400	1 (z próżnią)
Napalanie dentyny	500/932	6	55/131	500/932	760/1400	760/1400	1 (z próżnią)
Napalanie glazury **	500/932	4	55/131			760/1382	1

* Jakość napalania można poprawić, stosując duże uzupełnienia i zmniejszając przyrost temperatury

** Napalanie glazury można wykonać w próżni lub bez

Obróbkę podbudowy należy przeprowadzić zgodnie z instrukcjami producenta.

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

	Współczynnik rozszerzalności cieplnej/CTE (25-500 °C/77-932 °F)	Temperatura transformacji/Tg (°C / °F)	Rozpuszczalność chemiczna (µg/cm ²)	Wytrzymałość na zginanie (Mpa)
Materiał podkładowy	9,2	565 / 1049	35	130
Dentyna	9,2	530 / 986	20	115
Masa brzegu siecznego	9,2	530 / 986	20	115
Modyfikator	9,2	530 / 986	20	115
Glazura, farbki	8,4	530 / 986	30	-

Przegląd produktów

Materiał podkładowy	L	1-6
Modyfikator materiału podkładowego	LM	masa dziąsłowa, pomarańczowy
Stopień ceramiczny	SM	A, B, C, D, biały, przezroczysty
Masa dziąsłowa	G	1, 2, 3, 4
Dentyna bazowa	BD	A-D
Modyfikator bazowej dentyny	BDM	łososiowy, karmelowy, ochra, kość słoniowa, cytryna, wanilia, brązowy
Dentyna	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
Materiał podkładowy Chroma Concept	CC L	1 (zęby wybielone), 2, 3, 4
Dentyna 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)
Bazowa dentyna Touch Up	TU BD	jasna, średnia, ciemna
Dentyna 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		płyn do modelowania, płyn do modelowania + płyn BOL do proszku, płyn do stopnia ceramicznego, płyn do farbek, marker kontrastu

➔ 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 Fritzier, 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