

SHOFU VINTAGE LD PRESS

en Instructions for use

de Gebrauchsanleitung

fr Mode d'emploi

es Instrucciones de uso

ru Инструкция по применению

ro Instrucțiuni de utilizare

pt Instruções de uso

nl Gebruiksaanwijzing

it Istruzioni per l'uso

pl Instrukcja obsługi

el Οδηγίες χρήσης

tr Kullanma Talimatı

uk Інструкція з використання

en Lithium Disilicate Glass Ceramic

VINTAGE LD PRESS is Lithium disilicate glass ceramic press ingot to fabricate inlays, onlays, veneers, crowns and bridges

SHADES

T: T-1,T-2,T-3

MT: MT-W1, MT-W2, MT-W3, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4

LO: LO-1, LO-2, LO-3, LO-4, LO-5
MO: MO-1, MO-2, MO-3

INDICATIONS

Fabrication of all ceramic crowns, inlays, onlays, veneers and bridges (up to 3 units excluding molar)

PRECAUTIONS

- If any inflammation or other allergic reactions occur on the operator while using this product, immediately discontinue use and seek medical advice.
- Wear protective glasses etc. while grinding and polishing this product to avoid damages to eyes.
- Avoid getting the debris of this product into the eyes. If they get into eyes while grinding or polishing, immediately flush the eyes with plenty of water and seek medical advice.
- Use local dust extractor, dust protective mask, etc. while grinding this product to avoid harmful influence of the dust on the human body.
- This product should not be used for the cases where residual abutment tooth is too small, or for the patients with bruxism or occlusal abnormality etc.
- This product is intended for use by dental professionals only.

DIRECTIONS FOR USE

- Wax up

Wax restoration to full contour in a conventional manner.

 - Maintain a minimum of 0.8 mm wax thickness over the copings except for the cervical area, where at least 0.3 mm wax thickness should be ensured.
 - Select investment ring size according to the weight of wax pattern. Prepare appropriate number of ingots.

Weight of the wax pattern	Number of ingots	Ring size
0.4 g or less	1	For mixing 100 g investment material
1.2 g or less	2	For mixing 200 g investment material

- Spruing

Attach wax sprues (3.3 mm in diameter) to the broadest place on each waxed up restoration in such a way that insures unrestricted flow of the pressable ceramic to all areas of the restoration(s).

 - Always keep a minimum distance of 5 mm between wax patterns. Maintain a distance of 10 mm or more to the outer wall and position all restorations in the same horizontal plane.
 - Connect one sprue to each individual pontic for bridges.
- Attach/Wax the sprue and position

Sprue should be 3-5 mm long. Attach/Wax the sprue to the edge of the ring base at an angle of between 45° and 60°.
- Investment

The investment should be processed according to the investment material manufacturer's instructions for use (Ceravety Press and Cast is recommended). Avoid entrapping air bubbles. Leave undisturbed until it completely hardens.

Remove the ring and ring base with a turning movement and check the 90° angle of the investment ring.

en Manufacturer
SHOFU INC.
11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan
www.shofu.com

SHOFU DENTAL CORPORATION
1225 Stone Drive, San Marcos, California 92078-4059, USA

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE.LTD.
10 Science Park Road, #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684

EC **REPL**
SHOFU DENTAL GmbH
An der Pöntz 70, 40885 Ratingen, Germany

CE 0123

en Lithium Disilicate Glass Ceramic

READ CAREFULLY BEFORE USE

5.Burnout
Place the investment ring in the burnout furnace together with the disposable plunger for preheating.

6.Pressing
Take the investment ring and disposable plunger out of the burnout furnace. Insert the ceramic ingots and press disposable plunger into the ring, then center the hot investment ring on the pressing platform of the press furnace. Follow the pressing procedure indicated below.

Ring size (g)	Entry Temp. (°C) <°F>	Incr. Temp. (°C/min) <°F/min>	Press Temp. (°C) <°F>	Hold Time (min)	Pressure (MPa) (Maximum)	Press time (min)
100	700	60	910 <1,670>	15	0.5 (Maximum)	3
200	<1,292>	<108>	925 <1,697>	25		

* Vacuum should start with the entry temperature and should be released after complete pressing.

- This product should not be preheated.
- Do not reuse the remaining pressed material.
- For pressing procedure, follow the press furnace manufacturer's instructions for use.
- Optimum press schedule is different depending on the type and model of the press furnace. Try to determine the optimal conditions at which every restoration is pressed completely.

- Divesting

Divest the restoration once the ring has cooled to room temperature. First, carefully cut the sprue using a diamond disc. Then, divest the ring with glass beads at a pressure of 0.4 MPa (4 bar) for rough divestment and of 0.2 MPa (2 bar) for fine divestment followed by Al₂O₃ blasting at a pressure of 0.2 MPa (2 bar) to remove the investment material completely.

8.Grinding and contouring
Contour and grind the restoration at a low speed with light pressure while avoid overheating the restoration.

- Staining and Layering
 - Staining technique

After contouring and adjusting occlusion, apply VINTAGE Art LF stains on the cleaned surface. Then, fire following the instructions for use of the VINTAGE Art LF stains.
 - Layering technique

Contour the area where additional porcelain built up is required. Build up VINTAGE LD porcelains on the cleaned surface and fire following the instructions for use of the porcelain.

 - Refer to combination chart

NOTE ON USE

- Follow the instructions for use of each dental material or instrument to be used in conjunction with this product.
- Do not use this product in conjunction with PFMs, metal frames or ceramic frames (alumina and zirconia).
- Do not use this product for any purpose other than specifically outlined in INDICATIONS in these instructions for use.
- Use this product within the expiration date indicated on the package and container.

(Example ☞ YYYY-MM-DD → Year-Month-Date of the expiration date)

STORAGE
Store at room temperature (1-30 °C/34-86 °F). Avoid high temperature and high humidity. Keep away from direct sunlight.

CAUTION: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dental professional.

Location of the symbols glossary:
https://www.shofu.com/en/symbols_glossary/

DE Lithiumdisilikat-Glaskeramik

VINTAGE LD PRESS ist eine in Form von Rohlingen zum Pressen von Inlays, Onlays, Veneers, Kronen und Brücken erhaltliche Lithiumdisilikat-Glaskeramik.

FARBEN

T: T-1, T-2, T-3
MT: MT-W1, MT-W2, MT-W3, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4

LO: LO-1, LO-2, LO-3, LO-4, LO-5
MO: MO-1, MO-2, MO-3

INDIKATIONEN

Herstellung vollkeramischer Kronen, Inlays, Onlays, Veneers und Brücken (bis 3 Glieder ohne Molaren).

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Falls bei Gebrauch des Produkts Entzündungen oder andere allergische Reaktionen beim Anwenden auftreten, sofort den Gebrauch einstellen und ärztlichen Rat einholen.
- Zur Vermeidung von Augenschäden beim Beschleifen und Polieren des Produkts eine Schutzbrille o.Ä. tragen.
- Schleifstäube des Produkts dürfen nicht in die Augen gelangen. Sollte dies beim Beschleifen oder Polieren doch geschehen, die Augen sofort mit reichlich Wasser spülen und ärztlichen Rat einholen.
- Zum Schutz vor gesundheitsschädlichen Stäuben beim Beschleifen des Produkts lokale Staubabsaugung, Staubmaske o.Ä. verwenden.
- Das Produkt sollte nicht für Pfeilerzähne mit zu geringer Restzahnsubstanz oder für Patienten mit Bruxismus, Okklusalanomalien o.Ä. verwendet werden.
- Das Produkt ist nur für den dentalen Gebrauch vorgesehen.

GEBRAUCHSANLEITUNG

- Wachsmodellierung
Die Restauration in der üblichen Weise vollanatomisch modellieren.
 - Darauf achten, dass das Wachs über den Köpchen mindestens 0,8 mm stark ist, außer im zervikalen Bereich, wo die Stärke mindestens 0,3 mm betragen sollte.
 - Die Größe der Muffel entsprechend dem Gewicht des Wachsmodells wählen. Die benötigte Anzahl von Rohlingen bereitlegen.
 - Gewicht des Wachsmodells
 - Anzahl der Rohlinge
 - Größe der Muffel
 - 0,4 g oder weniger
 - 1
 - Für Mischung aus 100 g Einbettmasse
 - 1,2 g oder weniger
 - 2
 - Für Mischung aus 200 g Einbettmasse
- Anstiften am Wachsmodell
Wachsgussstifte (Durchmesser 3,3 mm) jeweils an der breitesten Stelle der Wachsmodelle so anbringen, dass die Presskeramik ungehindert in alle Bereiche der Restauration fließen kann.
 - Zur 5 mm Mindestabstand zwischen den Wachsmodellen einhalten. Zur Außenwand 10 mm Mindestabstand sicherstellen und alle Wachsobjekte in einer Horizontalebene anordnen.
 - Bei Brücken am jedes einzelne Glied einen Gussstift anbringen.
 - Anstiften auf dem Muffelformer
Die Gussstifte sollten 3-5 mm lang sein. Am Ende des Muffelformers in einem Winkel von 45° bis 60° anwachsen.
 - Einbetten
Die Einbettmasse gemäß der Anleitung des Herstellers verarbeiten (Ceravety Press and Cast wird empfohlen). Luftfeinschlüsse vermeiden. Die Masse störungsfrei vollständig aushärten lassen. Muffelring und -former mittels Drehbewegung entfernen und die Standfläche der Muffel (90°-Winkel) kontrollieren.
 - Vorwärmen
Die Muffel zusammen mit dem Einwegkolben in den Vorwärmofen geben.
 - Pressen
Die Muffel und den Einwegkolben aus dem Vorwärmofen nehmen. Den/die Keramikrohling(e) in die Muffel geben, den Kolben einsetzen und die heiße Muffel auf den Pressstich des Pressofens stellen. Dann die Pressung wie unten angegeben durchführen.

Muffelgröße (g)	Starttemperatur (°C)	Temperatursteig (°C/Min.)	Presstemperatur (°C)	Haltezeit (Min.)	Druck (MPa)	Presszeit (Min.)
100	700	60	910	15	0,5 (maximal)	3
200			925	25		

- Das Vakuum sollte bei der Starttemperatur beginnen und nach der vollständigen Pressung enden.
 - Die Rohlinge sollten nicht vorgewärmt werden.
 - Reste der gepressten Keramik nicht wiederverwenden.
 - Beim Pressen die Anleitung des Pressofen-Herstellers beachten.
 - Die optimalen Pressbedingungen variieren je nach Typ und Modell des Pressofens. Zunächst die optimalen Bedingungen für ein einwandfreies Pressen der diversen Restaurationen ermitteln.
- Ausbetten
Die Restaurationen ausbetten, wenn die Muffel auf Zimmertemperatur abgekühlt ist. Erst die Muffel im Bereich des Presskanals vorsichtig mit einer Diamantscheibe durchtrennen. Dann mit Glasperlen bei 0,4 MPa (4 bar) Druck die Grobausbettung und bei 0,2 MPa (2 bar) die Feinausbettung vornehmen; schließlich durch Abstrahlen mit Al₂O₃ bei 0,2 MPa (2 bar) die Einbettmasse restlos entfernen.
 - Beschleifen und Konturieren
Die Restaurationen bei niedriger Drehzahl und geringem Anpressdruck beschleifen und konturieren, um eine Überhitzung zu vermeiden.
 - Bemalen und Beschichten
 - Maltechnik
Nach Konturierung und okklusaler Anpassung VINTAGE Art LF Malfarben auf die gereinigte Oberfläche auftragen. Dann gemäß der Gebrauchsanleitung für VINTAGE Art LF Malfarben brennen.
 - Schichttechnik
Den Bereich konturieren, in dem zusätzliche Keramik benötigt wird. VINTAGE LD Keramik auf die gereinigte Oberfläche auftragen und gemäß der Gebrauchsanleitung für diese Keramik brennen.
 - Kombinationstabelle beachten.

HINWEISE ZUM GEBRAUCH

- Bei allen zusammen mit diesem Produkt verwendeten dentalen Materialien oder Instrumenten die Gebrauchsanleitung beachten.
- Das Produkt nicht in Kombination mit Restaurationen aus Metallkeramik sowie Gerüsten aus Metall oder Keramik (Aluminiumoxid und Zirkoniumoxid) verwenden.
- Das Produkt ausschließlich für die im Abschnitt INDIKATIONEN dieses Beipackzettels genannten Aufgaben verwenden.
- Das Produkt nur bis zu dem auf Packung und Behälter angegebenen Verfallsdatum verwenden. (Beispiel ☞ JJJJ-MM-TT → Jahr-Monat-Tag des Verfallsdatums)

LAGERUNG

Bei Zimmertemperatur lagern (1-30 °C). Hohe Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit vermeiden. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

fr Vitrocéramique à base de disilicate de lithium
A LIRE ATTENTIVEMENT AVANT USAGE

VINTAGE LD PRESS est un lingotin de pressée pour vitrocéramique à base de disilicate de lithium conçu pour la fabrication des inlays, onlays, facettes, couronnes et bridges.

TEINTES

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICATIONS

Fabrication des couronnes en céramique, inlays, onlays, facettes et bridges (jusqu'à 3 unités sauf molaires).

PRECAUTIONS

- En cas de réaction inflammatoire ou de toute autre réaction allergique chez l'opérateur, interrompre immédiatement l'utilisation du produit et consulter un médecin.
- Porter des lunettes de protection, par exemple, lors du meulage et du polissage de ce produit pour éviter tout risque de lésion oculaire.
- Éviter la projection de débris de ce produit dans les yeux. En cas de projection de débris dans les yeux pendant le meulage ou le polissage, rincer immédiatement et abondamment les yeux avec de l'eau claire et consulter un médecin.
- Utiliser un appareil de dépolluisation local, un masque anti-poussière, etc., pendant le meulage de ce produit pour éviter tout effet nocif des poussières pour le corps humain.
- Ne pas utiliser ce produit dans les cas où la dent plier résiduelle est trop petite ou si le patient présente un bruxisme ou une anomalie occlusale, notamment.
- Ce produit est exclusivement destiné à une utilisation par des professionnels dentaires.

MODE D'EMPLOI

- Modèle en cire
Réaliser un modèle en cire conventionnel de la restauration en suivant les contours anatomiques.
 - Conservr une épaisseur de cire minimale de 0,8 mm sur les coiffes sauf dans la région cervicale, où il convient de conserver une épaisseur d'au moins 0,3 mm.
 - Choisir la taille du cylindre en fonction du poids du modèle en cire. Préparer le nombre approprié de lingotins.
- | Poids du modèle en cire | Nombre de lingotins | Taille du cylindre |
|-------------------------|---------------------|---|
| 0,4 g maximum | 1 | Pour mélanger 100 g de matériau de revêtement |
| 1,2 g maximum | 2 | Pour mélanger 200 g de matériau de revêtement |

- Mise en place de la tige de couléé
Fixer les liges de couléé en cire (3,3 mm de diamètre) sur la partie la plus large de chaque restauration en cire modélée de manière à garantir un écoulement libre de la céramique à presser dans l'ensemble de la/des restauration(s).
 - Toujours laisser une distance minimale de 5 mm entre les modèles en cire. Placer toutes les restaurations sur le même plan horizontal et à au moins 10 mm de la paroi extérieure.
 - Placer une tige de couléé sur chaque pilier de bridge.
- Fixer (à la cire) la tige de couléé et mettre en place
La tige de couléé doit avoir une longueur de 3 à 5 mm. Fixer (à la cire) la tige de couléé au bord de la base du cylindre à un angle compris entre 45° et 60°.
- Mise en revêtement
Le revêtement doit être réalisé conformément au mode d'emploi du fabricant du matériau de revêtement (nous recommandons l'utilisation de Ceravety Press and Cast). Éviter la formation de bulles d'air. Ne pas toucher jusqu'au durcissement total.

- Retirer le cylindre et la base du cylindre par un mouvement de rotation et vérifier l'angle de 90° du cylindre.
- Brûlage
Placer le cylindre dans le four de cuisson avec le piston jetable pour le préchauffage.
- Pressée
Sortir le cylindre et le piston jetable du four de cuisson. Insérer les lingotins en céramique et presse le piston jetable dans le cylindre ; placer ensuite le cylindre chaud au centre de la plateforme de pressée du four de pressée. Suivre la procédure de pressée décrite ci-dessous.

Taille du cylindre (g)	Température d'entrée (°C)	Hausse de température (°C/min)	Température de pressée (°C)	Temps de maintien (min)	Pression (MPa)	Temps de pressée (min)
100	700	60	910	15	0,5 (Maximum)	3
200			925	25		

- La dépression doit commencer à la température d'entrée et cesser à la fin de la pressée.
 - Ce produit ne doit pas être préchauffé.
 - Ne pas réutiliser le matériau pressé résiduel.
 - Pour la procédure de pressée, suivre le mode d'emploi du fabricant du four de pressée.
 - Le programme de pressée optimal dépend du type et du modèle du four de pressée. Essayer d'identifier les conditions optimales pour la pressée de chaque restauration.
- Démoulage
Démouler la restauration après le refroidissement du cylindre à température ambiante. En premier lieu, couper soigneusement la tige de couléé à l'aide d'un disque diamanté. Ensuite, démouler le cylindre à l'aide de billes de verre à une pression de 0,4 MPa (4 bars) pour le démoulage grossier et de 0,2 MPa (2 bars) pour le démoulage final. Poursuivre avec un jet de Al₂O₃ à une pression de 0,2 MPa (2 bars) pour éliminer totalement le matériau de revêtement.
 - Meulage et modelage
Modeler et meuler la restauration à vitesse lente et sous une faible pression tout en évitant sa surchauffe.
 - Coloration et stratification.
 - Technique de coloration
Après le modelage et l'ajustement de l'occlusion, appliquer les colorants VINTAGE Art LF sur la surface nettoyée. Procéder ensuite à la cuisson en respectant le mode d'emploi des colorants VINTAGE Art LF.
 - Technique de stratification
Modèle la zone où un rajout de céramique est nécessaire. Appliquer les céramiques VINTAGE LD sur la surface propre et cuire en respectant le mode d'emploi de la céramique.
 - Se reporter au tableau de correspondance.

REMARQUES RELATIVES À L'UTILISATION

- Suivre le mode d'emploi de chaque matériau ou instrument à utiliser avec ce produit.
- Ne pas utiliser ce produit avec les armatures céramo-métalliques, les armatures métalliques ou les armatures en céramique (alumine et zircon).
- Ne pas utiliser ce produit à des fins autres que celles mentionnées dans la rubrique INDICATIONS de ce mode d'emploi.
- Ne pas utiliser ce produit après de la date de péremption figurant sur l'emballage et sur le récipient. (Exemple ☞ AAAA-MM-JJ → Année-Mois-Jour de la date d'expiration)

CONSERVATION

Conservser à température ambiante (1-30 °C). Éviter les températures et les taux d'humidité élevés. Tenir à l'abri du rayonnement solaire direct.

nl Lithiumdisilicaat Glaskeramik
LEES ZORGVULDIG VOOR GEBRUIK

VINTAGE LD PRESS is een lithiumdisilikaat glaskeramiekingot (block) voor het vervaardigen van inlays, onlays, veneers, kronen en bruggen.

KLEUREN

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICATIES

Vervaardigen van alle keramische kronen, inlays, onlays, veneers en bruggen (tot 3 eenheden exclusief molaar).

VOORZORGSMAATREGELEN

- Stop onmiddellijk met het gebruik van dit product als een ontsteking of een andere allergische reactie optreedt bij gebruik ervan.
- Draag een veiligheidsbril tijdens het slijpen en polijsten van dit product om schade aan de ogen te voorkomen.
- Vermijd dat slijpsel van dit product in de ogen komt. Mocht dit tijdens het slijpen of polijsten toch gebeuren spoel dan onmiddellijk de ogen met ampel water en raadpleeg een arts.
- Gebruik lokale afzuiger en draag een stofmasker tijdens het beslijpen van dit product om schade-lijke invloed van stof op het menselijk lichaam te voorkomen.
- Dit product moet niet gebruikt worden bij patiënten waar de stomp te klein is noch bij patiënten met bruxisme, occlusale afwijkingen enz.
- Dit product is uitsluitend bedoeld voor gebruik door tandheelkundige professionals.

GEBRUIKSAANWIJZING

- Opwassen
Was de restauratie op conventionele wijze op tot zijn volle omvang.
 - Zorg voor een minimale dikte van de was van 0,8 mm over de copings met uitzondering van het cervicale gebied waar tenminste 0,3 mm dikte van de was aanwezig moet zijn.
 - Selecteer een moffelringmaat overeenkomend met het gewicht van de was. Bereid een overeenkomstig aantal ingots (blocks) voor.

Gewicht van de was	Aantal ingots	Maat van de moffelring
0,4 g of minder	1	Voor het mengen van 100 g inbedmateriaal
1,2 g of minder	2	Voor het mengen van 200 g inbedmateriaal

- Gietkanalen
Breng gietkanalen aan van was (3,3 mm in diameter) op de breedste plaats van elke opgewaste restauratie zodanig dat een onbelemmerde vloeï van het persbare keramik naar alle gedeelten van de restauratie(s) mogelijk is.
 - Houd altijd een minimale afstand van 5 mm tussen de waspatronen. Zorg voor een afstand van tenminste 10 mm tussen de buitenwand en de positie van alle restauraties in hetzelfde horizontale vlak.
 - Plaats bij bruggen een kanaal op elke afzonderlijke pontic.
- Aanbrengen/Opwassen gietkanaal an positie
Het gietkanaal moet 3-5 mm lang zijn. Breng het gietkanaal aan op de rand van de onderkant van de moffeling in een hoek tussen 45° en 60°.
- Inbedden
Het inbedden moet geschieden volgens de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van het inbedmateriaal (aanbevolen door Ceravety Press and Cast). Vermijd het insluiten van luchtbelleten. Laat het met rust totdat het volledig is uitgehard.
Verwijder de ring met zijn basis door een draaiende beweging en controleer de hoek van 90° van de inbedring.
- Uitbranden
Plaats de moffel in de uitbrandoven samen met de disposable plunjer om voor te verwarmen.
- Persen
Haal de moffel en plunjer uit de oven. Breng de keramische ingots (blocks) in en pers de disposable plunjer in de ring, centreer hierna de hete moffeling op het persblad in de persoven. Volg onderstaande procedure voor het persen.

Ringmaat (g)	Inbngtemp. (°C)	Temp. Verhoging (°C/min.)	Pers-temp. (°C)	Aan te houden tijd (min.)	Druk (MPa)	Pers tijd (min.)
100	700	60	910	15	0,5 (Maximum)	3
200			925	25		

- Vacuüm moet starten bij het activeren van de temperatuur en stoppen wanneer het persen complete is.
 - Dit product moet niet worden voorverwarmd.
 - Gebruik het overgebleven persmateriaal niet meer.
 - Volg voor de procedure de gebruiksaanwijzing van de fabrikant van de oven.
 - Het optimale persschema is verschillend per type en model van de persoven. Probeer vast te stellen wat de optimale condities zijn voor elke restauratie.
- Uitbedden
Zodra de ring is afgekoeld tot kamertemperatuur kan worden uitgebed. Snij eerste voorzichtig het gietkanaal met een diamantschijf. Bed daarna met gasperslapp en een druk van 0,4 MPa (4 bar) grof uit en met 0,2 MPa (2 bar) fijn en daarna met Al₂O₃ onder een druk van 0,2 MPa (2 bar) om de inbedmassa volledig te verwijderen.
 - Slijpen en contoureren
 - Geef de restauratie vorm en beslijp hem op snelheid waarbij oververhitting van de restauratie moet worden voorkomen.

- Kleuren en opbouwen in lagen
 - Kleurtechniek
Breng het contouren en aanpassen van de occlusie. VINTAGE Art LF aan op het schone oppervlak. Brand hierna volgens de gebruiksaanwijzing de VINTAGE Art LF kleuren op.
 - Opbouwen in lagen
Contoureer het gebied waar extra porselein moet worden aangebracht. Bouw op met VINTAGE LD porselein op het gereinigde oppervlak en volg daarbij de gebruiksaanwijzing van het porselein.
 - Raadpleeg de combinatiekaart.
- Opbouw in lagen
Contoureer het gebied waar extra porselein moet worden aangebracht. Bouw op met VINTAGE LD porselein op het gereinigde oppervlak en volg daarbij de gebruiksaanwijzing van het porselein.

OPMERKINGEN VOOR GEBRUIK

- Volg de gebruiksaanwijzing van elk dentaal materiaal of instrument dat wordt gebruikt in combinatie met dit product.
- Gebruik dit materiaal niet in combinatie met PFMs, metalen of keramische frames (alumina en zirkonium).
- Gebruik dit product niet voor andere indicaties dan specifiek in deze gebruiksaanwijzing beschreven doeleinden.
- Gebruik dit product voor de vervalddatum op de verpakking en container aangegeven. (Bijvoorbeeld ☞ JJJJ-MM-DD → Jaar-Maand-Dag van de ultierste gebruiksdatum)

OPSLAG

Bewaar op kamertemperatuur (1-30 °C). Vermijd hoge temperaturen en hoge luchtvochtigheid. Uit direct zonlicht houden.

es Cerámica de vidrio de Disilicato de Litio
LEER CUIDADOSAMENTE ANTES DE USAR

VINTAGE LD PRESS es un lingote de cerámica de vidrio de disilicato de litio a presión para fabricar inlays, onlays, veneers, coronas y puentes

TONOS

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICACIONES

Fabricación de todas la coronas, inlays, onlays, veneers y puentes de cerámica (hasta 3 unidades excluyendo el molar)

en Lithium Disilicate Glass Ceramic

VINT *Ceramica vetrosa al disilicato di litio*

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

VINTAGE LD PRESS è un lingotto di ceramica vetrosa al disilicato di litio per la realizzazione di inlay, onlay, faccette, corone e ponti mediante pressatura.

COLORI

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICAZIONI

Realizzazione di tutti i tipi di corone, inlay, onlay, faccette e ponti in ceramica (fino a 3 elementi esclusi i molari)

PRECAUZIONI

- Se l'operatore dovesse presentare infiammazioni od altre reazioni allergiche durante l'utilizzo, interrompere immediatamente l'uso del prodotto e consultare un medico.
- Indossare occhiali protettivi durante la levigatura e lucidatura di questo prodotto per evitare lesioni agli occhi.
- Evitare che i residui del prodotto penetrino negli occhi. In caso di penetrazione negli occhi durante le operazioni di levigatura e lucidatura, sciagquare immediatamente gli occhi con abbondante acqua e rivolgersi a un medico.
- Durante le operazioni di levigatura, utilizzare un aspiratore di polveri locale, maschera protettiva, ecc. per proteggersi dagli effetti nocivi causati dall'inhalazione di polveri.
- Il prodotto non deve essere utilizzato nei casi in cui il moncone residuo è di dimensioni ridotte, nei pazienti bruxisti o con anomalie di occlusione, ecc.
- Questo prodotto è destinato esclusivamente all'uso odontoiatrico professionale.

ISTRUZIONI PER L'USO

- Ceratura

Eseguire la ceratura completa del restauro come d'abitudine.

 - Mantenere uno spessore minimo della cera di 0,8 mm sulle cappette tranne che sull'area cervicale, dove deve essere pari a 0,3 mm.
 - Preparare la miscela del cilindro di rivestimento in base al peso del modellato in cera. Preparare un numero adeguato di lingotti.

Peso del modellato in cera	Numero di lingotti	Misura del cilindro
0,4 g o meno	1	Per la miscela di 100 g di rivestimento
1,2 g o meno	2	Per la miscela di 200 g di rivestimento

- Applicazione dei perni di colata

Applicare i perni di colata (diametro 3,3 mm) nel punto più ampio su ogni elemento cerato in modo da garantire un flusso ininterrotto di ceramica pressabile a tutte le aree del restauro.

 - Mantenere sempre una distanza minima di 5 mm tra i modellati in cera. Mantenere una distanza minima di 10 mm o più dalla parete esterna e posizionare tutti i restauri sullo stesso piano orizzontale.
- In caso di ponti, collegare un perno di colata a ogni elemento singolo intermedio.
- Unione/fissaggio in cera del perno di colata e posizionamento

I perni di colata devono avere una lunghezza di 3-5 mm. Unire/fissare con cera il perno di colata al bordo della base del cilindro con un'angolazione compresa tra 45° e 60°.
- Rivestimento

Il rivestimento deve essere preparato in base alle istruzioni per l'uso del produttore del materiale (si consiglia Ceravety Press and Cast). Evitare la formazione di bolle d'aria. Attendere fino al completo indurimento.

- Rimuovere il cilindro e la base del cilindro con movimento rotatorio e verificare l'angolazione a 90° del cilindro di rivestimento.
- Preriscaldamento

Collocare il cilindro di rivestimento nel forno da preriscaldato assieme al pistone di pressatura monou- per preriscaldamento.
- Pressatura

Rimuovere il cilindro di rivestimento e il pistone monouso dal forno di preriscaldato. Inserire i lingotti in ceramica e premere il pistone monouso all'interno del cilindro, quindi centrare il cilindro di rivestimento caldo sulla piattaforma di pressatura del forno di pressatura. Seguire la procedura di pressatura indicata di seguito.

Misura cilindro (g)	Temp. Iniziale (°C)	Incremento Termico (°C)	Temp. di pressatura (°C)	Tempo di mantenimento (min)	Pressione (MPa)	Tempo di pressatura (min)
100	700	60	910	15	0,5	3
200	700	60	925	25	(massima)	3

- Il vuoto deve iniziare alla temperatura iniziale e deve essere interrotto al termine della pressatura.
- Il prodotto non deve essere preriscaldato.
- Non riutilizzare il materiale pressato avanzato.
- Per la procedura di pressatura, rispettare le istruzioni per l'uso del produttore del forno di pressatura.
- Il programma di pressatura ottimale dipende dal tipo e modello del forno di pressatura. Cercare di determinare le condizioni ottimali alle quali tutti i restauri sono completamente pressati.
- Smuolfatura

Smuolfare il restauro quando il cilindro sarà raffreddato a temperatura ambiente. Per prima cosa, tagliare il perno di colata con disco diamantato. Quindi, rimuovere il cilindro con micostere di vetro alla pressione di 0,4 MPa (4 bar) per la smuolfatura grossolana e 0,2 MPa (2 bar) per la smuolfatura fine, seguito da sabbatura con Al₂O₃ alla pressione di 0,2 MPa (2 bar) per rimuovere completamente il materiale di rivestimento.
- Levigatura e sagomatura

Sagomare e levigare il restauro a bassa velocità esercitando minima pressione ed evitando nel contempo di surriscaldare il restauro.

- Tecnica di colorazione e di stratificazione
 - Tecnica di colorazione

Dopo aver sagomato e ritoccato l'occlusione, applicare i colori VINTAGE Art LF sulla superficie pulta. Quindi cuocere in base alle istruzioni per l'uso dei colori VINTAGE Art LF.
 - Tecnica di stratificazione

Sagomare l'area in cui è richiesta un'ulteriore stratificazione di ceramica. Stratificare le ceramiche VINTAGE LD sulla superficie pulita e cuocere in base alle istruzioni per l'uso della ceramica.

 - Consultare la tabella delle combinazioni

NOTA D'USO

- Seguire le istruzioni per l'uso di tutti i materiali o strumenti dentali da utilizzare assieme al presente prodotto.
- Non utilizzare questo prodotto in combinazione con metallo-ceramica, strutture in metallo o in ceramica (alumina e zirconia).
- Non utilizzare il prodotto per scopi diversi da quelli specificamente descritti nelle INDICAZIONI delle presenti istruzioni per l'uso.
- Usare il prodotto entro la data di scadenza apposta sulla confezione e sul contenitore. (Esempio ☐ AAAA-MM-GG → Anno-Mese-Giorno della data di scadenza)

CONSERVAZIONE

Conservare a temperatura ambiente (1-30 °C). Evitare temperature e umidità elevate. Tenere al riparo dalla luce solare diretta.

Steklokeramika na osnove disilikata litija

VINTAGE LD PRESS – это стеклокерамика на основе дисиликата лития в форме ролингов для протезов.

ЦВЕТА

TТранслуцентный;
MTСредняя транслуцентность.
LOНизкая опакость:
MOСредняя опакость:
MO-1, MO-2, MO-3

MOСредняя опакость:
MO-1, MO-2, MO-3

ПОКЪЗАНИЯ

Изготовление цельнокерамических коронок, имплев, онплев, вениров и мостовидных протезов (до 3 единиц без мюларов).

ДЕРЪ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Если при использовании продукта у оператора возникнут раздражения или другие аллерги-ческие реакции, немедленно прекратить использование и проконсультироваться у врача.
- Во избежание повреждения глаз при шлифовании или полировке материала следует пользоваться защитными очками или другими защитными средствами.
- Пыль, образующаяся при шлифовании материала, не должна попадать в глаза. Если это все же случилось при шлифовании или полировке, немедленно промыть глаза большим количеством воды и проконсультироваться у врача.
- Для защиты от вредной для здоровья пыли, образующейся при шлифовании материала, следует использовать местное отсасывающее устройство, маску для защиты от пыли и др.
- Материал не должен применяться для опорных зубов с малой остаточной субстанцией зуба или для пациентов с бруксизмом, окклюзионными аномалиями и др.
- Материал предназначен только для применения в стоматологии.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Восковая модель

Смоделировать обычным способом полную анатомическую форму реставрации.

 - Следить за тем, чтобы толщина воска на колпачке составляла минимум 0,8 мм, кроме прищечной зоны, где толщина должна составлять минимум 0,3 мм.
 - Выбрать размер муфеля в соответствии с весом восковой модели. Подготовить необходи-мое количество ролингов.

Вес восковой модели	Количество ролингов	Размер муфеля
0,4 гр или меньше	1	Для 100 гр замешанной лаковой массы
1,2 гр или меньше	2	Для 200 гр замешанной лаковой массы

- Установка литников на восковой модели

Восковые литники (диаметр 3,3 мм) установить на самом широком месте восковых модел-лей таким образом, чтобы пресс-керамика могла беспрепятственно затекать во все зоны реставрации.

 - Плотно закрепить и поддерживать минимальное расстояние между восковыми моделям 5 мм. Обеспечить минимальное расстояние от внешней стенки 10 мм, все восковые объекты расположить в горизонтальной плоскости.
 - В мостовидных протезах устанавливать литник на каждую единицу.
- Установка литников на формируемые муфеля

Муфельное кольцо и формируемый муфель удалить вращательными движениями и про-контролировать опорную поверхность муфеля (угл 90°).
- Предварительный нагрев

Муфель установить в печь для предварительного нагрева вместе с односторонним поршнем.
- Прессование

Муфель и односторонний поршень достать из печи для предварительного нагрева. Керамический (не) ролинг(и) поместить в муфель, вставить поршень и установить горячий муфель на пресс-столки печи для прессования. Затем провести прессование как указано ниже.

Размер муфеля (гр)	Стартовая Температура (°С)	Подъем Температуры (°С/мин.)	Температура прессования (°С)	Время выдержки (мин.)	Давление (MPa)	Время Прессования (мин.)
100	700	60	910	15	0,5	3
200	700	60	925	25	(максимально)	3

- Вакуум включается при стартовой температуре и отключается после завершения прессования.
- Ролинги не должны предварительно нагреваться.
- Остатки прессованной керамики не должны использоваться повторно.
- При прессовании следовать инструкции производителя печи для прессования.
- Оптимальные условия прессования варьируются в зависимости от типа и модели печи для прессования. Сначала следует определить оптимальные условия для безупречного прессования различных реставраций.

- Делаковка

Делаковать реставрации, когда муфель охладится до комнатной температуры. Сначала осторожно сепарировать муфель алмазным диском в области пресс-канала. Затем выпол-нить грубую делаковку, используя стеклянные перлы при давлении 0,4 MPa (4 бара), и тонкую делаковку при давлении 0,2 MPa (2 бара); наконец, окончательно удалить лаковон-ный налет путем обработки в пескоструйном аппарате Al₂O₃ при давлении 0,2 MPa (2 бара).
- Шлифование и контурирование

Реставрации шлифовать и контурировать при низком числе оборотов и слабом нажиме, чтобы избежать перегрева.
- Нанесение красок и керамики
 - Техника нанесения красок
 - После контурирования и окклюзионной припасовки нанести на очищенную поверхность краски VINTAGE Art LF. Затем производится обжиг красок согласно инструкции по при-менению красок VINTAGE Art LF.
 - Техника нанесения слов керамики
 - Контурировать участки, где необходимо дополнительно нанести керамику. Нанести на очищенную поверхность керамику VINTAGE LD и производить обжиг согласно инструк-ции по применению этой керамики.
 - Следовать таблице комбинаций.
 - Техника нанесения слов керамики
 - Контурировать участки, где необходимо дополнительно нанести керамику. Нанести на очищенную поверхность керамику VINTAGE LD и производить обжиг согласно инструк-ции по применению этой керамики.
 - Следовать таблице комбинаций.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- При использовании всех дентальных материалов и инструментов вместе с данным матери-алом необходимо следовать соответствующей инструкции по применению.
- Не использовать этот материал в комбинации с металлокерамическими реставрациями, а также с каркасами из металла или керамики (оксид алюминия и оксид циркония).
- Материал применяется исключительно для целей, указанных в разделе ПОКАЗАНИЯ дан-ной инструкции.
- Материал может использоваться только до истечения срока годности, указанного на упаков-ке и на емкости. (Пример ☐ ГГГГ-ММ-ДД → год-месяц-дата окончания срока годности)

ХРАНЕНИЕ

Хранить при комнатной температуре(1-30 °C). Избегать воздействия высоких температур и высокой влажности. Защищать от воздействия прямых солнечных лучей, хранить вдаль от источников воспламенения.

Lithium Disilicate Glass Ceramic

VINTAGE LD PRESS to ceramika szklana z dwukrzemianu litu w postaci tabletek do tworzenia wkła-dów, nakładów, licówek, koron i mostów w technice tloczenia.

KOLORY

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

WSKAZANIA

Wykonanie koron ceramicznych, wkładów, nakładów, licówek i mostów (do 3 punktów z wylaczeniem trzonowców)

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- W przypadku wystąpienia stanu zapalnego lub reakcji alergicznych u pacjenta lub lekarza, należy natychmiast zaprzęść stosowanie i zasięgnąć porady lekarskiej.
- Należy nosić okulary ochronne itp. podczas szlifowania i polerowania, aby uniknąć uszkodzenia oczu.
- Należy unikać zanieczyszczenia oczu produktem. Jeśli fragmenty dostaną się do oczu podczas szlifowania lub polerowania, należy natychmiast przemyć oczy dużą ilością wody i zasięgnąć pora-dy lekarza. Nie należy używać we wszystkich obszarach odbudowy.
- Należy używać wyciągu, maski ochronnej, itp. podczas szlifowania, aby uniknąć szkodliwego wply-wu pyłu na organizm człowieka.
- Produkt nie powinien być stosowany w przypadkach, w których filar jest zbyt mały lub u pacjentów z bрукsizmem, nieprawidłowościami zgryzionymi itp.
- Produkt przeznaczony jest tylko do użytku przez specjalistów dentystrycznych.

SPOŚOB UŻYCIA

- Woskowanie

Zarys należy przyrządzić w konwencjonalny sposób.

 - Należy zachować minimum 0,8 mm grubości wosku nad czepką/z wyjątkiem obszaru szczył, gdzie rozmiar wosku będzie zapewniać co najmniej 0,3 mm grubości wosku.
 - Rozmiar mufy należy wybrać do odlewania według wagi wosku. Przygotować odpowiednią ilość kanałów odlewowych.

Waga wosku	Liczba kanałów	Rozmiar pierścienia
0,4 g lub mniej	1	Do zmieszania 100 g masy osłaniającej
1,2 g lub mniej	2	Do zmieszania 200 g masy osłaniającej

- Kanały odlewowe

Należy dołączyć kanały odlewowe z wosku (3,3 mm średnicy) w najszerszym miejscu przy każdym odbudowywanym elemencie z wosku w taki sposób, aby zagwarantować nieograniczonu przepływu ceramicznej reszawki przy 3-5 mm długości. Należy dołączyć/przykleić woskiem kanały wlewowe do krawędzi podstawy pierścienia pod kątem między 45° a 60°.
- Masa osłaniająca

Zatapanie w masie osłaniającej powinno być przeprowadzone zgodnie z zaleceniami producenta masy osłaniającej (zalecana jest masa Ceravety Press and Cast). Należy uniknąć zamykania pęch-zy i uniknąć rozniwiz. Należy zostawić masę w spokoju, aż masa całkowicie stwardnieje. Usunąć pierścień z podstawy ruchami obrotowymi i sprawdzić wy poziomowanie pierścienia osła-niającego.
- Wypalanie

Umieścić pierścień w piecu do wypalania wraz z tlokiem celem wstępnego wygrzania.
- Tloczenie

Włożyć pierścienie osłaniający oraz jednorozowy tok z pieca do wypalania. Włożyć pastylki ceramicz-ne i wcisnąć jednorozowy tok do pierścienia, a następnie wycentrować gorący pierścień osłaniają-cy na platformie do tloczenia w piecu. Wykonaj procedurę tloczenia wg poniższych wskazowek.

Wielkość pierścienia (g)	Temp. Wejścia (°C)	Podnoszenie temp. (°C/min)	Temp. Tloczenia (°C)	Czas wstrzymania (min)	Ciśnienie (MPa)	Czas tloczenia (min)
100	700	60	910	15	0,5	3
200	700	60	925	25	(Maximum)	3

- Próżnię należy rozpocząć od temperatury wejściowej i powinna być zwołniona po zakończeniu tloczenia.
- Produkt nie powinien być wstępnie wygrzewany.
- Nie używaj nożownic materiału pozostającego z tloczenia.
- Procedurę tloczenia należy przeprowadzić zgodnie z instrukcjami producenta pieca do tloczenia.
- Optymalny harmonogram tloczenia różni się w zależności od rodzaju i modelu pieca do tlocze-nia. Należy określić optymalne warunki, w których każde uzupełnienie jest tloczone całkowicie.

Procedura tloczenia

Wielkość pierścienia (g)	Temp. Wejścia (°C)	Podnoszenie temp. (°C/min)	Temp. Tloczenia (°C)	Czas wstrzymania (min)	Ciśnienie (MPa)	Czas tloczenia (min)
100	700	60	910	15	0,5	3
200	700	60	925	25	(Maximum)	3

- Próżnię należy rozpocząć od temperatury wejściowej i powinna być zwolniona po zakończeniu tloczenia.
- Produkt nie powinien być wstępnie wygrzewany.
- Nie używaj nożownic materiału pozostającego z tloczenia.
- Procedurę tloczenia należy przeprowadzić zgodnie z instrukcjami producenta pieca do tloczenia.
- Optymalny harmonogram tloczenia różni się w zależności od rodzaju i modelu pieca do tlocze-nia. Należy określić optymalne warunki, w których każde uzupełnienie jest tloczone całkowicie.

- Uwalnianie

Uwolnić uzupełnienie, gdy pierścień ulegnie ochłodzeniu do temperatury pokojowej. Po pierw-sze, starannie odciąć kanały wlewowe przy użyciu tarczy diamentowej. Następnie należy uwolnić pierścień: za pomocą strumienia szklanych kulek pod ciśnieniem 0,4 MPa (4 bar) do zgrubnego uwolnienia i 0,2 MPa (2 bar) do precyzyjnego uwolnienia, a następnie wypiaskować Al₂O₃ przy ciśnieniu 0,2 MPa (2 bar).
- Szlifowanie i konturowanie

Konturowanie i szlifować uzupełnienia powinno odbywać się na niskich obrotach przy lekkim nacis-ku, unikając przegrzania uzupełnienia.
- Wielowarstwowe nakładania i barwienie
 - Technika barwienia
 - Po konturowaniu i doposażowaniu do zgryzu, należy zastosować na oczyszczonej powierzchni VINTAGE Art LF. Następnie wypalić zgodnie z instrukcją VINTAGE Art LF.
 - Technika nakładania warstw
 - Należy wykonać konturowanie obszaru, w którym wymagane jest dodatkowo nałożenie porcelany. Dodać ją na oczyszczoną powierzchnię porcelane VINTAGE LD i wypalić zgodnie z instrukcją porcelany.
 - Patrz karta możliwości

UWAGI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

- Należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi każdego materiału stomatologicznego lub narzę-dzia w połączeniu z tym produktem.
- Należy używać temperatury ceramiki VINTAGE LD w połączeniu ze stopami na podbudowę pod porcelane, metalo-wnymi podbudowkami lub podbudowkami ceramicznymi (tlenek glinu i cyrkonu).
- Nie należy używać tego produktu do celów innych niż określono we WSKAZANIACH w niniejszej instrukcji.

- Należy zużyć produkt w ciągu daty ważności podanej na opakowaniu i pojemniku.

(Przykład ☐ RRRR-MM-DD → Rok-Miesiąc-Dzień terminu ważności)

MAGAŻYNOWANIE

Przechowywać w temperaturze pokojowej (1-30 °C). Należy unikać wysokiej temperatury i wysokiej wilgotności. Przechowywać z dala od bezodpornego światła słonecznego.

Ceramică de sticlă pe bază de disilicat de litiu

VINTAGE LD PRESS este un bloc de vitroceramică presată, pe bază de disilicat de litiu, pentru fabri-carea de inlay-uri, onlay-uri, fațete, coroane și punți.

NUANȚE

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO: LO-1,LO-2,LO-3,LO-4,LO-5
MO: MO-1,MO-2,MO-3

INDICAȚII

Fabricarea tutloror coroanelor, inlay-urilor, onlay-urilor, fațetelor și punților ceramice (până la 3 unități cu excepția molarilor)

PRECAUȚII

- În cazul inflamației sau apariției oricăror reacții alergice la personalul operator în timpul utilizării acestui produs, se va opri imediat utilizarea și se va consulta medicul.
- Evitați pătrunderea particulelor acestui produs în ochi. Dacă aceste particule intră în ochi în timpul utilizării acestui produs, utilizați imediat ochii cu apă din abundență și solicitați asistență medicală.
- Utilizați aparatul de extracție a prafului local, masca de protecție etc. atunci când șlefuiți acest produs, pentru a evita influența dăunătoare a prafului asupra organismului uman.
- Acest produs nu trebuie utilizat în cazurile în care dintele stăp rămas este prea mic sau în cazul pacienților cu bruxism sau anomalie oculară etc.
- Acest produs este destinat utilizării numai de către specialiștii în stomatologie.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

- Ceruirea

Ceruirea întregul contur al restaurării în mod convențional.

 - Asigurați o grosime minimă a stratului de ceară de 0,8 mm pe cape, cu excepția zonei cervicale, unde trebuie asigurată o grosime a stratului de ceară de cel puțin 0,3 mm.
 - Alegeți dimensiunea inelului de turnare în funcție de greutatea șablonului de ceară. Pregătiți un număr adecvat de blocuri.

Greutatea șablonului de ceară	Numărul de ineluri	Dimensiunea inelului
0,4 g sau mai puțin	1	Pentru amestecarea a 100 g de material de turnare
1,2 g sau mai puțin	2	Pentru amestecarea a 200 g de material de turnare

- Utilizarea pâlniei de turnare

Atașați pâlnia de turnare a cerii (diametrul de 3,3 mm) la partea cea mai largă de pe ficare restaurare ceruită, astfel încât să fie asigurat un flux nerestricționat de ceramică presabilă în toate zonele restaurării (restaurările).

 - Păstrați întotdeauna o distanță minimă de 5 mm între șabloanele de ceară. Păstrați o distanță de 10 mm sau mai mare față de peretele exterior și poziționați toate restaurările în același plan orizontal.
 - Conectați o pâlnie de turnare la fiecare element individual al punții.
- Atașarea/Ceruirea și poziționarea pâlniei de turnare

Pâlnia de turnare trebuie să aibă o lungime de 3-5 mm. Atașați/Ceruiți pâlnia de turnare până la marginea bazei inelului, într-un unghi între 45° și 60°.
- Turnare

Turnarea trebuie realizată în conformitate cu instrucțiunile producătorului materialului de turnare (se recomandă Ceravety Press and Cast). Evitați includerea bulor de aer. Lăsați materialul nepertur-bat până când se întărește complet.
- Scoatere inelul și baza inelului print-o mișcare de rotire și verificați unghiul de 90° al inelului de turnare.
- Ardere

Așezați inelul de turnare în cuptorul de ardere. Împreună cu pistonul de unică folosință, pentru preîncălzire.
- Presarea

Scoatere inelul de turnare și pistonul de unică folosință din cuptorul de ardere. Introduceți blocurile ceramice și presati pistonul de unică folosință spre interiorul inelului, apoi centrați inelul de turnare ferbinte pe platforma de presare a cuptorului de presare. Urmați procedura de presare indicată mai jos.

Dimensiune inel (g)	Temp. intrare (°C)	Creșt. temp. (°C/min.)	Temp. de presare °C	Temp de menținere (min.)	Presiune (MPa)	Temp de presare (min.)
100	700	60	910	15	0,5	3
200	700	60	925	25	(Maximum)	3

* Vacuumul trebuie să înceapă odată cu temperatura de intrare și trebuie să fie eliberat după pre-sarea completă.

- Acest produs nu trebuie preîncălzit.
- Ne refolosiți materialul presat rămas.
- Pentru procedura de presare, urmați instrucțiunile de utilizare ale producătorului cuptorului de presare.
- Programul de presare optim este diferit în funcție de tipul și modelul cuptorului de presare. Încer-țați să determinați condițiile optime în care ficare restaurare este presată complet.
- Indepărtarea inelului de turnare

Indepărtarea inelului de turnare de pe restaurare trebuie realizată când inela a ajuns la temperatura camerei. Mai întâi, tăiați cu grijă pâlnia de turnare utilizând un disc de diamant. Apoi, îndepărtați inelul cu granule de sticlă la presiunea de 0,4 MPa (4 bar) în cazul unei operațiuni brute de îndepărtare a inelului de turnare și de 0,2 MPa (2 bar) în cazul unei operațiuni fine de îndepărtare a inelului de turnare. urmale de sulfurare cu Al₂O₃ la o presiune de 0,2 MPa (2 bar) pentru a îndepărta complet materialul de turnare.
- Șlefuirea și conturarea

Conturați și șlefuiți restaurarea la viteză mică, aplicând o presiune ușoară și evitând, în același timp, supraîncălzirea restaurării.
- Decaparea și stratificarea
 - Tehnică de decapare
 - După conturare și ajustarea occluziei, aplicați coloranți VINTAGE Art LF pe suprafața curățată. Apoi, realizați arderea conform instrucțiunilor de utilizare a coloranților VINTAGE Art LF.
 - Tehnică de stratificare
 - Conturați zona în care este necesară o acumulare suplimentară de porțelan. Plasați porțelan pe suprafața curățată și realizați arderea conform instrucțiunilor de utilizare a porțelanului.
 - Consultați tabelul de combinații.

OBSERVAȚII PRIVIND UTILIZAREA

- Urmați instrucțiunile de utilizare a fiecărui material dentar sau instrument dentar care urmează a fi utilizat împreună cu acest produs.
- Nu utilizați acest produs împreună cu PFM, dentare medicale sau cadre ceramice (aluminii și zirconiu).
- Nu utilizați acest produs în alt scop decât cel specificat în INDICAȚIILE din aceste instrucțiuni de utilizare.
- Urmați acest produs înaintea datei expirării indicate pe ambalaj și recipient. (Exemplu ☐ AAAA-LL-ZZ → Anul-Luna-Ziua a termenului de valabilitate)

DEPOZITARE

Depozitați produsul la temperatura camerei (1-30 °C). Evitați temperaturile ridicate și umiditatea ridicată. A se păstra departe de lumina directă a soarelui.

ΚΕΡΑΜΙΚΗ ΥΑΛΟΣ ΔΙΠΥΡΙΤΙΚΟΥ ΛΙΘΙΟΥ

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΕΚΤΙΚΑ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

To VINTAGE LD PRESS είναι προσαριστή κεραμική υαλος διπυριτικού λιθίου σε μορφή ραβδίου για την κατασκευή ενθέτων, επενθέτων, όψεων, στεφανών και φερυρών.

ΑΠΟΧΡΕΣΕΙΣ

T: T-1,T-2,T-3
MT: MT-W1,MT-W2,MT-W3,MT-A1,MT-A2,MT-A3,MT-A3.5,MT-A4,MT-B1,MT-B2,MT-B3,MT-B4,MT-C1,MT-C2,MT-C3,MT-C4,MT-D2,MT-D3,MT-D4
LO