

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Инструкция



Определение цвета VITA

Задание по цветовому исполнению VITA

Воспроизведение цвета VITA

Контроль воспроизведения цвета VITA

Дата выпуска 03.20

VITA – perfect match.

VITA

Пресс керамическая система для Эстетичных, точных и надежных реставраций



Уважаемый клиент, примите наши искренние поздравления!

Вы являетесь владельцем системы VITA AMBRIA.

С VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS Вы получаете идеально согласованную систему материалов из усиленных диоксидом циркония дисиликатлитиевых стеклокерамических заготовках и различных системных компонентов.

Чтобы надежно и легко обрабатывать все компоненты системы VITA AMBRIA, пожалуйста, прочитайте Рабочую инструкцию перед первым использованием.

Для получения подробной информации о системных компонентах прочитайте соответствующую главу в Рабочей инструкции.

Желаю Вам много радости и превосходных результатов!

Коллектив отдела менеджмента продукции

Пояснение знаков



Системная/
техническая информация



Примечание:



Ссылки/учебные пособия



Пожалуйста,
соблюдайте следующее:



Процесс



Ссылка



Рекомендации

> 1. Системы материалов/процессы	
1.1 Концепции протезирования и варианты обработки	6
1.2 Рабочий процесс/параметры	7

> 2. Принципы проектирования	
2.1 Параметры проектирования	9
2.2 Создание полноанатомических реставраций	10
2.3 Частичная облицовка и техника Cut-Back	10
2.4 Исполнение коннекторов на мостовидных протезах	11

> 3. Моделировка	
3.1 Подготовка модели и культы	13
3.2 Нанесение дистанционного лака	14
3.3 Полноанатомическая моделировка	15
3.4 Моделировка для частичной облицовки/Cut-back	16

3.5 CAD/CAM-моделировка	17
3.6 Штифтование в 100г/200г в муфельной системе	17
3.7 Штифтование	18

> Паковка/прессование/распаковка	
4.1 Регулирование расширения	19
4.2 Паковка	20
4.3 Предварительный нагрев	22
4.4 Прессование	23

4.5 Распаковка	24
4.6 Обработка монолитных реставраций	25
4.7 Обработка для техники послойного построения	26
4.8 Термообработка	27

> Раскрашивание/полировка	
5.1 Рабочий процесс для монолитных реставраций	29
5.2 Мануальная полировка	30
5.3 Техника раскрашивания	31
5.4 Рекомендации по характеристике /покрытию глазурью	32

> 6. Техника послойного построения	
6.1 Рабочий процесс для частично облицованных реставраций	33
6.2 Техника Cut-Back и частичная облицовка: на примере мостовидной конструкции	34
6.3 Техника Cut-Back и частичная облицовка: на примере винира	35

> 7. Воспроизведение цвета/обжиг	
7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания	37
7.2 Воспроизведение цвета с помощью техники частичной облицовки	38
7.3 Параметры прессования	39

7.4 Термообработка	40
7.5 Обжиг красителей/глазури	41
7.6 Обжиг для техники послойного построения	41
7.7 Рекомендации для обжига	42

> 8. Техническая информация	
8.1 Физико-технические характеристики	43
8.2 Химический состав	43
8.3 Обзор показаний к применению	44
8.4 Противопоказания	44
8.5 Общие инструкции по применению	45

8.6 Пояснение символов	46
8.7 Охрана труда/охрана здоровья	46
8.8 Паспорт безопасности	47
8.9 Обзор вариантов, размеров и цветов	48
8.10 VITA - системные решения	49



 **Примечание:**

- Что? Усиленная диоксидом циркония силикат-литиевая стеклокерамическая пресс-система.
- Для чего? Для создания изящных реконструкций, таких как виниры, вкладки/накладки, а также высокоэстетичные полные/частичные коронки и трехзвеньевые мосты до 2-го премоляра.
- С помощью чего? Пресс-керамическая система состоит из пресс-керамических заготовок с двумя уровнями транслюцентности (Т/НТ) и двух размеров (S, L), муфельной системой, паковочным материалом и жидкостью, а также плунжером для прессования.

1. Система материалов/процессы



**VITA AMBRIA –
эффективность с системой.**

*) Опциональный этап процесса: не применяется для монолитных реставраций.

1.1 Концепты протезирования и способы обработки

Степени транслюцентности	Техника обработки		Показания										
	Раскрашивание	Техника послыного построения/частичная облицовка	Окклюзионно виниры*	Виниры	Вкладка	Накладки	Частичные коронки	Коронки для фронтальных зубов	Коронки для жевательных зубов	Мостовидные протезы область фронтальных зубов	Мостовидные протезы область премоляров	Абатмент (мезо-структура)	Абатмент-коронка
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● рекомендуется ○ возможно

*) Для виниров частичная облицовка не подходит



Примечание:

- **Доступные материалы**

- **VITA AMBRIA T (транслюцентный):**

Из-за их низкой транслюцентности и приспособления к соответствующему оттенку дентина, T-пресс-таблетки особенно подходят для изготовления коронок и трехзвеньевых мостов с использованием методов облицовывания или раскрашивания.

- **VITA AMBRIA HT (высоко транслюцентный):**

Благодаря их более высокой транслюцентности и цветопередаче, соответствующей смеси из дентиновой массы и массы режущего края, HT-пресс-таблетки особенно подходят для изготовления вкладок, накладок, виниров и частичных коронок.

- **Механическая полировка:**

Полировальный набор VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical для профессиональной предварительной и окончательной полировки. VITA Karat алмазная полировальная паста для экстраоральной полировки.

- **Раскрашивание:**

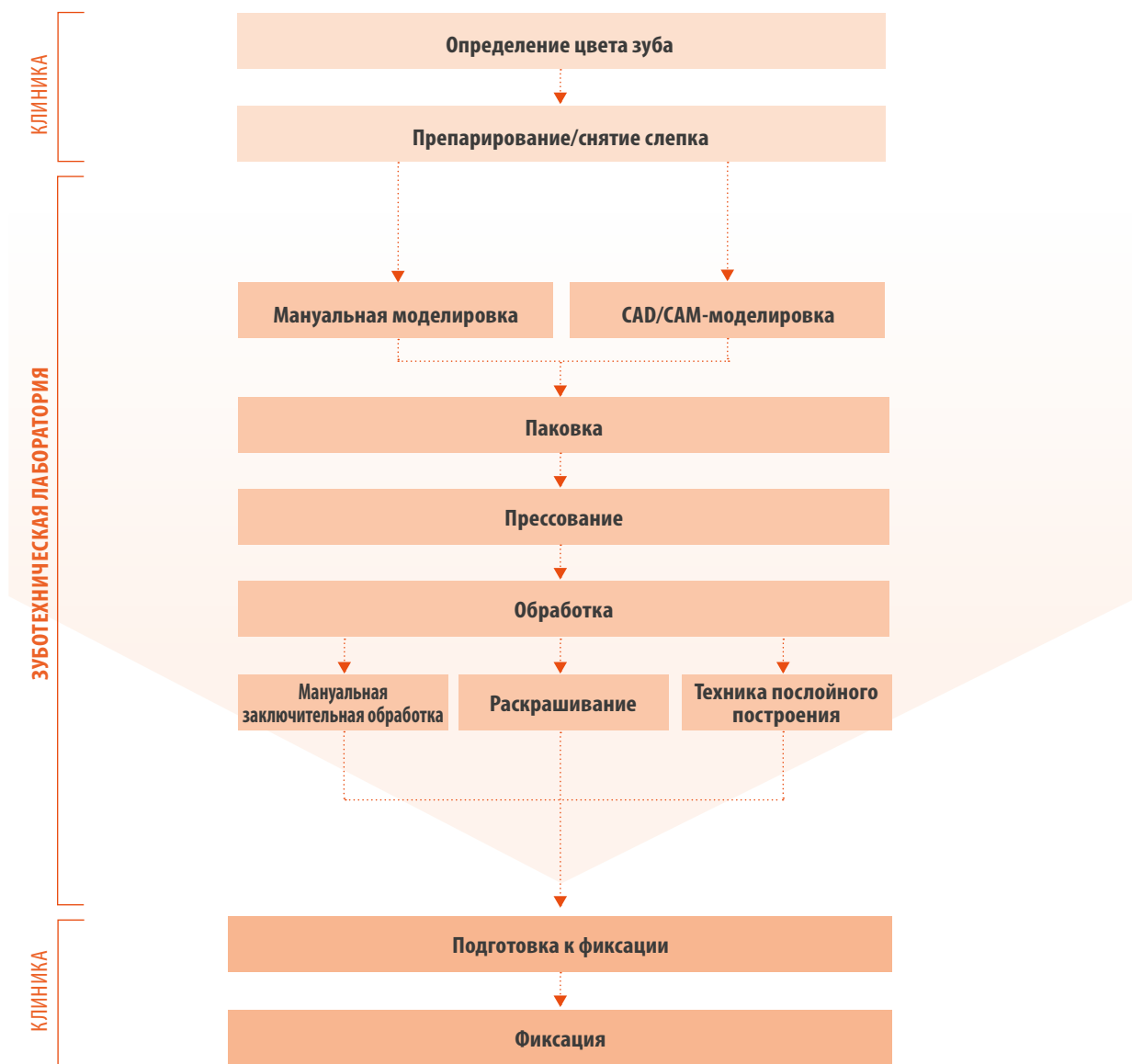
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT и FLUOGLAZE LT для характеристики и покрытия глазурью VITA AMBRIA-реставраций.

- **Техника облицовки / частичная облицовка:**

VITA LUMEX AC для облицовки анатомически редуцированных реставраций из VITA AMBRIA.

1.2 Рабочий процесс/параметры для способов изготовления

Рабочие этапы в клинике и лаборатории



ПРИНЦИПЫ
МОДЕЛИРОВКИ

МОДЕЛИРОВКА

ПАКОВКА/ПРЕССОВАНИЕ/
РАСПАКОВКА

РАСКРАШИВАНИЕ/
ПОЛИРОВКА

ТЕХНИКА ПОСЛОЙНОГО
ПОСТРОЕНИЯ

ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ
ЦВЕТА/ОБЖИГ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ



2. Принципы проектирования

2.1 Параметры проектирования

Минимальная толщина VITA AMBRIA в технике раскрашивания (данные в мм)								
	Окклюзионно Виниры	Виниры	Вкладка/ Накладки	Частичные коронки	Коронки		Мостовидные протезы	
					Фронтальный зуб	Боковой зуб	Фронтальный зуб	Премоляры
циркулярно	1,0	0,3–0,6	1,0 ширина перешейка	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
инцизально / окклюзионно	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Соединитель - поперечный разрез	–	–	–	–	–	–	16 мм ²	16 мм ²
макс. ширина звена мостовидного протеза	–	–	–	–	–	–	11	9

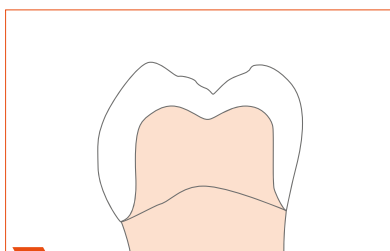
Минимальная толщина слоя VITA AMBRIA при частичной облицовке (в мм)								
	Окклюзионно Виниры	Виниры	Вкладка/ Накладки	Частичные коронки	Коронки		Мостовидные протезы	
					Фронтальный зуб	Боковой зуб	Фронтальный зуб	Премоляры
циркулярно	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
инцизально / окклюзионно	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Общая толщина слоя реставрации	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Минимальная толщина слоя VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Максимальная толщина облицовки с помощью VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

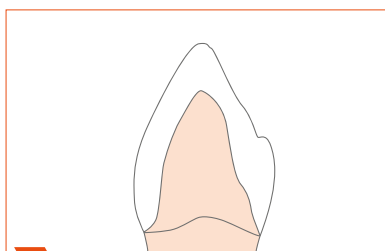
Примечание:

- При частичной облицовке прессуется анатомически уменьшенный каркас, который затем дополняется до полноценной формы зуба с помощью облицовочной керамики VITA LUMEX AC
- Окклюзионные виниры, вкладки и накладки не подходят для облицовывания.
- Высокопрочный каркас, изготовленный из пресс-керамики VITA AMBRIA, должен составлять не менее 50% от общей толщины слоя реставрации.
- Толщина керамической облицовки VITA LUMEX AC должна покрывать равномерным слоем всю поверхность реставрации.
- Толщина слоев керамической облицовки VITA LUMEX AC должна быть равномерной по всей площади покрытия и не превышающей 1,5 мм (оптимальная толщина слоя 0,7 - 1,2 мм).

2.2 Исполнение полноанатомических реставраций



Исполнение коронки для бокового зуба



Исполнение коронки для переднего зуба

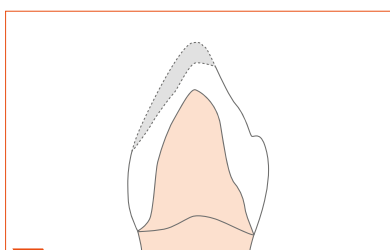
Примечание:

- Минимальная толщина стенок, применимая для соответствующего варианта материала, должна соблюдаться.
- Желательна равномерная толщина стенки.

Ссылка

- Более подробные рекомендации Вы можете прочитать в брошюре "Клинические аспекты" № 1696.

2.3 Частичная облицовка и техника Cut-Back



Исполнение каркаса для переднего зуба с помощью техники Cut-Back

Примечание:

- В общем, следует избегать острых краев и тонких кромок.
- Следует соблюдать минимальную толщину стенок каркасов.
- При исполнении каркасов обращайте внимание на анатомически уменьшенную форму зуба.
- Согласно анатомической форме должна осуществляться поддержка бугров.
- Толщина слоя керамической облицовки должна быть равномерной по всей поверхности.

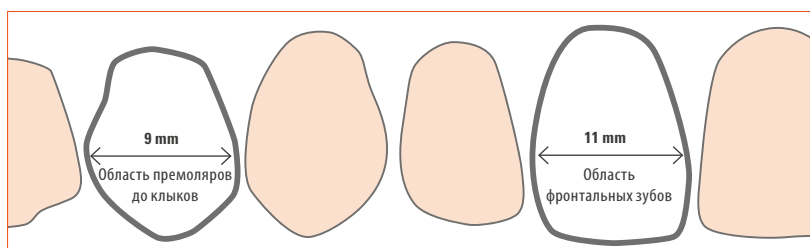
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При исполнении реставраций с опорой на имплантат в зависимости от процесса изготовления абатмент может иметь острые края, которые с течением времени могут стать причиной сколов на супраструктурах. Острые края, как правило, следует избегать (например, перед сканированием они могут быть скруглены воском).

Ссылка

- Более подробные рекомендации Вы можете прочитать в брошюре "Клинические аспекты" № 1696.

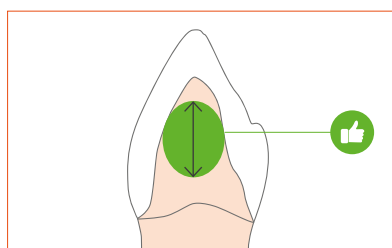
2.4 Исполнение коннекторов на мостовидных протезах



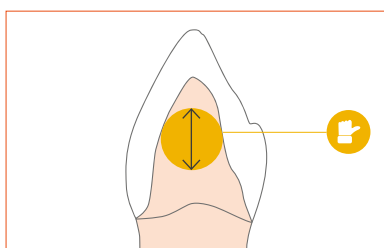
➔ Максимальная ширина звеньев мостовидного протеза во фронтальном и боковом участке

! Пожалуйста, соблюдайте следующее:

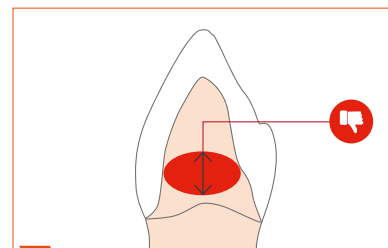
- Максимально допустимая ширина звена мостовидной конструкции во фронтальной области и в области премоляров различна из-за различных жевательных нагрузок.
- Допустимая ширина звена в передней области составляет 11 мм, а в области премоляра (клык до 2-го премоляра) 9 мм и не должна превышать.



➔ Максимальная высота



➔ Высота равна ширине



➔ Высота (h) меньше ширины

💡 Примечание:

- Высота h коннекторных участков должна быть как можно выше (рис. 1).
- Высота h должна быть такой же как ширина (рис. 1 и 2).
- Избегать глубоких канавок и острых краев.

📖 Ссылка

- Более подробные рекомендации Вы можете прочитать в брошюре "Клинические аспекты" № 1696.



3. Моделировка

3.1 Подготовка модели и культы



1 Мастер-модель со съёмными культами.



2 Модель после нанесения отвердителя.

Примечание:

- В качестве рабочей модели была изготовлена разборная модель.
- Поднутрения должны быть выблокированы.
- Рекомендуется применять отвердитель для отверждения поверхности и защиты культы.
- Отвердитель не должен приводить к изменению объема культы.

3.2 Нанесение дистанционного лака



1. Слои дистанционного лака макс. до 1 мм на препарационные границы винира.



2. Слои дистанционного лака. Та же процедура для коронок.



1. Слои дистанционного лака макс. до 1 мм на препарационной границе.



2. Слои дистанционного лака при выполнении мостовидного протеза во фронтальном и боковом участке.



3. Слои дистанционного лака на внутрикоронковых поверхностях опорных зубов.



1. Слои дистанционного лака на вкладках, накладках и частичных коронках.



2. Слои дистанционного лака.



3. Слои дистанционного лака.

Примечание:

- Дистанционный лак должен иметь толщину +/- 10 мкм на слой.
- Реставрации VITA AMBRIA на абатментах выполняются так же, как на естественных культиях.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

3.3 Полноанатомическая моделировка



Полностью анатомическая восковая модель передней коронки.



Полностью анатомическая восковая модель боковой коронки.



Восковое моделирование вкладки.



Краевое прилегание при моделировании вкладки.

Примечание:

- После изготовления модели и подготовки культи выполняется восковое моделирование реставрации.
- Перед паковкой контактные точки должны быть усилены минимально.
- В частности, с вкладками необходимо соблюдать осторожность, чтобы обеспечить хорошую посадку.

3.4 Моделировка для частичной облицовки/Cut-back



1 Полностью анатомическая восковая модель мостовидной конструкции.



2 Перед уменьшением установите силиконовый ключ.



3 Проверьте уменьшенную модель в силиконовом ключе.



1 Полностью анатомическая восковая модель винира.



2 Уменьшение в верхней трети для Cut-back.

Примечание:

- Сначала смоделируйте реставрации полностью анатомически, а затем выполните Cut-back.
- Уменьшите восковую модель только в инцизальной трети.
- При нанесении мамелонов избегайте образования острых вершин и краев.
- Необходимо соблюдать минимальную толщину стенок и слоя пресс-материала.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для традиционного моделирования могут использоваться только органические, сгорающие без остатка воски.
- Указанные минимальные значения толщины слоя и сечения соединителя должны соблюдаться с учетом технологии обработки и показаний.
- Добиваться получения точной модели, в частности, у препарационных границ реставрации.
- Следует избегать чрезмерного моделирования в области края, чтобы обеспечить эффективную и быструю обработку после прессования.
- Для точного прилегания полностью анатомических реставраций после нанесения красителя и глазури не допускайте контакта с восковой моделью, поскольку массы вызывают минимальное изменение объема.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 CAD/CAM-моделировка

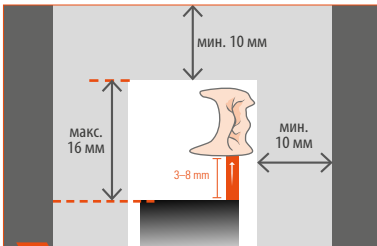
Примечание:

- Следующие шаги должны быть выполнены при CAD/CAM-моделировании:
 - Сканирование модели
 - Проектирование с использованием программного обеспечения для проектирования
 - Фрезерование реставрации из фрезерного воска или пластмассы.

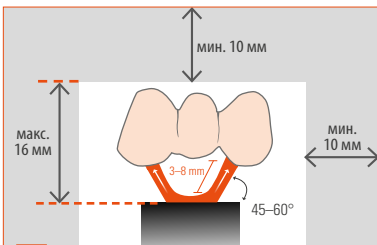
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Фрезерный воск, фрезерная пластмасса или пластмасса для 3D-печати должны быть предварительно проверены на предмет их сгорания без остатка.
- Следует обращать внимание на минимально допустимую толщину и площадь сечения соединительной части.
- При использовании фрезерной пластмассы или пластмассы для 3D-печати:
 - Чтобы избежать неровностей на поверхности паковочной массы во время нагрева, пластмасса должна быть покрыта тонким слоем воска. При этом рекомендуется слегка наплавить на края коронки тонкий слой пришеечного воска (примерно на 1-2 мм).

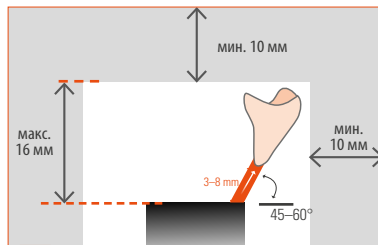
3.6 Установка литников 100г/200г в муфельной системе



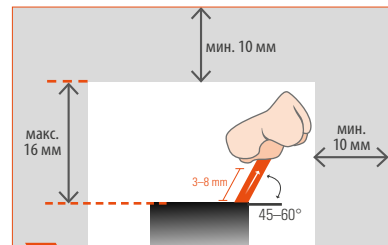
Вкладка в 100-граммовый муфель



3-звеньевой мостовидный протез



Винир или коронка для фронтального зуба



Коронка для бокового зуба, накладка, частичная коронка

Примечание:

- Для беспрепятственного перемещения керамического материала всегда устанавливайте литники в направлении потока керамики и в самой массивной части.
- Необходимо соблюдать минимальное расстояние 10 мм между восковыми объектами и силиконовым кольцом.
- Не превышайте максимальную длину (восковой объект + пресс-канал) 16 мм.
- Штифтовать реставрацию к цоколю нужно под углом 45-60.
- Для этого используйте прозрачное муфельное кольцо.

Рекомендация:

- Для более легкой паковки рекомендуется закрепить коронки внутренней стороной вверх.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Штифтование

Штифтование		
	Одиночные реставрации	3-звеньевой мостовидный протез
Цоколь муфеля	100 г и 200 г	200 г
Восковая проволока	Ø 3 - 4 мм	
Длина восковой проволоки	мин. 3 мм, макс. 8 мм	
Длина восковой проволоки, включая объект	макс. 16 мм	
Место прикрепления литника на восковом объекте	самое массивное место на моделировке Моделировка	на обеих опорах мостовидной конструкции, не устанавливать пресс-канал на звеньях мостовидной конструкции
Наклон литника к объекту	осевой	
Наклон литника к цоколю	муфельная система 100 г: 80 – 90 ; муфельная система 200 г: 45 – 60	
Форма точки присоединения	закругленная, без острых углов и граней	
Расстояние между объектами	мин. 3 мм	
Расстояние до силиконового кольца	мин. 10 мм	

	S-заготовка (маленький блок)	L-заготовка (большой блок)
вес воска	не более 0,75 г	не более 1,7 г
Муфельная система	100 г и 200 г	только 200 г

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Перед паковкой необходимо определить вес воска, включая литники, для определения необходимой заготовки прессы VITA AMBRIA.
- Различные типы реставраций (например, вкладки и коронки) не могут быть паковаться вместе, поскольку паковочная масса должна быть смешана в различном соотношении для каждого типа реставрации.
- В зависимости от муфельной системы (100 г/200 г) следует соблюдать соответствующие принципы штифтования.
- Для муфеля 200 г требуется угол 45-60 , для муфеля 100 г - более крутой угол 80-90 .
- В зависимости от количества и/или веса реставраций выбирается муфельная система 100 г или 200 г.
- При использовании Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) следует учитывать следующее:
При паковке только одного объекта необходимо использовать второй короткий глухой пресс-канал. Это гарантирует, что автоматическое отключение процесса прессования в печи будет работать правильно.

4. Паковка/прессование/распаковка

4.1 Регулирование расширения

Концентрация жидкости		
Показания	Затворная жидкость [%]	дист. вода [%]
Коронка	60 – 70	40 – 30
3-звеньевой мостовидный протез	65 – 75	35 – 25
Виниры, окклюзионные виниры	50 – 60	50 – 40
Вкладки (1-/2-плоскостные)	34 – 45	65 – 55
MOD-вкладка	40 – 50	60 – 50
Накладка	85 – макс. 90	15 – 10

Примечание:

- В случае коронок на премоляры и передние зубы иметь в виду, что при узких и тонких препарированиях более высокое значение расширения дает лучшие результаты припасовки.
- Приведенные значения расширения являются ориентировочными. Возможны отклонения из-за различных форм препарирования, используемых печей предварительного нагрева, температур прессования и т. д., требующие соответствующих корректировок.
- При использовании пластмасс расширение может отличаться от приведенной выше таблицы.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- На 100 г порошка используйте 23 мл жидкости.
- На 200 г порошка используйте 46 мл жидкости.

4.2 Einbetten



1 Перед паковкой проверьте вес воска и штифтование.



2 Заполнить опоку паковочной массой до уровня реставраций.



3 Заполнить опоку паковочной массой до края.



4 Поставить таймер на 20 мин, чтобы точно выдержать временной промежуток.

Примечание:

- Паковка выполнена с помощью паковочной массы VITA AMBRIA INVEST. Для паковки используется соответствующая МУФЕЛЬНАЯ СИСТЕМА VITA AMBRIA.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Не наносите на восковые объекты жидкость для снятия напряжений.
- Температура обработки паковочной масса от 18 до макс. 25 C.
- Смешайте паковочную массу, избегая вдыхания пыли. Надевайте защитную маску.
- Паковка мелких полостей выполняется осторожно с помощью тонких инструментов (например, маленькой кисточки), не допуская повреждения края моделировки.
- Осторожно установите силиконовое кольцо на цоколь без повреждения восковых объектов.
- Кольцо должно быть полностью надето на цоколь.
- Осторожно наполните опоку до края при легкой вибрации.
- Оставить запакованную опоку затвердевать, вибростол не использовать.
- Через 20 - 30 минут поместите опоку в печь предварительного нагрева.

Ссылка

- Более подробную информацию по работе с паковочной массой смотрите в рабочей инструкции VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Паковка		
Процесс	Длительность	Пояснение
1. Мануальное смешивание	20 - 30 сек. мануальное смешивание	Сначала налейте необходимое количество жидкости в чашку. Затем добавьте паковочную массу. Вручную размешать паковочную массу шпателем до равномерного увлажнения.
2. Машинное смешивание	60 секунд	Смешивать под вакуумом в течение 60 секунд. Постоянно контролировать работу вакуумного смесителя. Ненадлежащее вакуумирование приводит к появлению посадочных допусков и газовых пор в отливке.
3. Паковка	—	Наполнить опоку паковочной массой: Использовать встряхиватель избирательно, когда это представляется необходимым для улучшения растекания. Сильно не встряхивать! Это приводит к образованию пузырьков и расслоению паковочной массы.

! Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Диапазон рабочего времени составляет ок. 5-9 минут, при температуре помещения 21 С.
- Рабочее время указано для комнатной температуры, а нагрев сокращает время обработки.

4.3 Предварительный нагрев



1 Удалите цоколь вращательным движением.



2 Осторожно выдавите опоку из силиконового кольца.



3 Удалите остатки паковочной массы с края, не допуская засорения литников.



4 Поместите опоку в печь отверстием вниз. Не прикасаться к стенке печи.



! Одноразовый плунжер для прессования и таблетки предварительно не нагревают.

Паковка		
Процесс	Длительность	Пояснение
1. Затвердевание паковочной массы	Не менее 20 мин. Макс. 30 мин.	Через 20 минут удалить формирователь муфеля и литниковый цоколь.
2. Установка муфеля в печь	Макс. 30 мин. при 850 °C	Выровнять опорную поверхность муфеля (например, ножом для гипса).
3. Муфель прогреть	При регулировке муфеля	Температура предварительного нагрева 850°C; печь заранее прогреть!
Время выдержки	100 г муфеля: не менее 50 мин. 200 г муфеля: не менее 75 мин.	С момента повторного набора температуры предварительного нагрева (850°C) Если в печи предварительного нагрева три или более 100- или 200-ти граммовых муфельей, продлить время выдержки соответственно на 15 минут.

Примечание:

- Муфель подготавливается к прогреву следующим образом: осторожно удалите неровности на нижней поверхности опоки гипсовым ножом. Проверьте угол 90°. При одновременном прогреве нескольких опок, промаркируйте их соответствующим образом.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При необходимости прогрева нескольких Speed опок, их следует изготавливать и устанавливать в печь с интервалом 20 минут.
- При установке в печь убедитесь, что не происходит большого падения температуры.
- Время выдержки муфеля с момента повторного набора температуры предварительного нагрева.
- Чтобы избежать слишком быстрого выгорания, при обработке пластмасс муфель должен быть помещен в печь предварительного нагрева при 250 °C и выдерживаться в течение 1 часа. После этого продолжить постепенный нагрев.
- Не помещать муфель в печь предварительного нагрева вместе с другими отливаемыми деталями или паяными моделями, так как это может привести к окрашиванию оксидами металла.

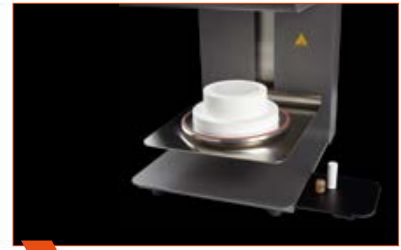
4.4 Прессование



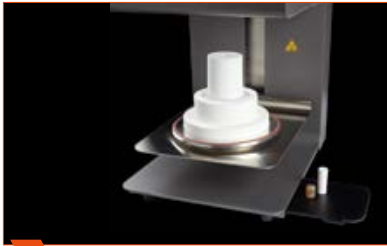
1 Достижение целевой температуры будет отображаться на дисплее.



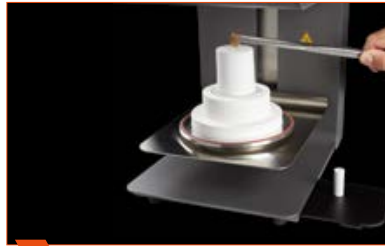
2 После открытия печи появляется сообщение «Вставить пресс-материал».



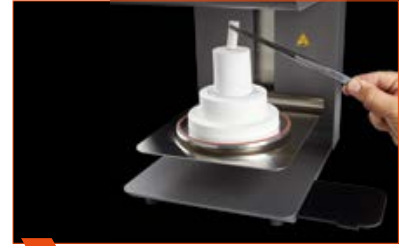
3 Подготовить холодный плунжер и холодную заготовку желаемого цвета.



4 Поместите горячий муфель на универсальный пресс-диск.



5 Поместите в него пресс-таблетку логотипом вверх.



6 Одноразовый плунжер установить на заготовку точкой вверх.



7 Нажатием клавиши СТАРТ запускается желаемая программа.



8 После окончания программы прессования поместите опоку в защищенное место для охлаждения.

Выбор муфеля

	100-граммовый муфель	200-граммовый муфель
Одиночные реставрации	1 маленькая заготовка (S)	1 маленькая заготовка (S) или 1 большая заготовка (L)
3-звеньевой мостовидный протез	–	макс. 1 большая заготовка (S)
Пресс-заготовка и одноразовый плунжер для прессования	Помещается в холодном состоянии	

Примечание:

- Включите пресс-печь (VITA VACUMAT 6000 MP) заранее, чтобы фаза предварительного нагрева была завершена вовремя. В качестве альтернативы для прогрева можно запустить программу прессования.
- Вызовите программу прессования для VITA AMBRIA в желаемой степени транслюцентности и подготовьте необходимую пресс-таблетку.
- Поместите горячий муфель в горячую пресс-печь в течение 30 секунд после извлечения из печи предварительного нагрева.
- После процесса прессования немедленно удалите муфель из пресс-печи, используя щипцы для муфеля.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Не ускоряйте охлаждение сжатым воздухом.
- Пресс-таблетки можно использовать только один раз.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Распаковка



1 С помощью второго плунжера для прессования определите глубину прессования по маркировке.



2 Сепарационным диском прорезать паковочную массу вокруг по маркировке.



3 Осторожно расколеть муфель ножом для гипса.



4 Грубая распаковка осуществляется с помощью Al_2O_3 (размер зерна 50 μm) при давлении 4 бара.



5 Затем следует щадящая распаковка и удаление реакционного слоя при давлении 2 бара.



6 Окончательно распакованная реставрация без реакционного слоя.

Примечание:

- Удаление реакционного слоя с помощью Al_2O_3 (50 мкм) или стеклянных шариков при макс. давлении 2 бара.
- Полностью удалите реакционный слой как внутри, так и снаружи, так как остатки реакционного слоя могут привести к плохой связке между пресс-керамикой и облицовочной керамикой.

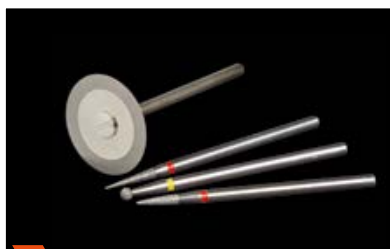
Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Реставрации должны быть обрабатываться под прямым углом.
- Чтобы не повредить края прессованных реставраций при распаковке, необходимо следить за направлением струи и расстоянием до объекта.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Обработка монолитных реставраций



1 Разделять и обрабатывать с помощью соответствующего шлифовального инструмента.



2 Реставрация с отделенным пресс-каналом.



3 Реставрацию припасовать и проверить контактные точки.



4 Пресс-канал сошлифовать.



5 Выполнить индивидуальную обработку поверхности.



6 Очистить поверхность от шлифовальной пыли и контактных средств.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Обработка для техники послойного построения



1 Пресс-канал отделить с помощью алмазного диска.



2 Реставрацию припасовать и сошлифовать пресс-каналы.



3 Cut-back проверить с помощью силиконового ключа. Редуцирование ограничить до инцизальной трети.



4 Обработать реставрацию. Сгладить переходы.



5 Реставрация после обработки на модели.



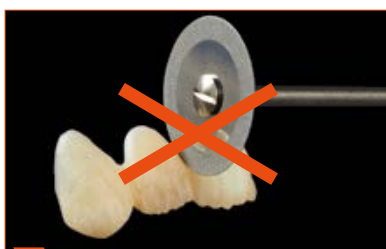
6 Реставрацию обработать с помощью Al₂O₃ и макс. 2 бара.



7 Перед частичной облицовкой реставрации тщательно очистить реставрацию с помощью пара.



! При воспроизведении морфологии мамелонов следует избегать заостренных краев и глубоких борозд.



! Не разделяйте реставрацию сепарационным диском, чтобы избежать возможных мест разрыва.

Примечание:

- Работайте только с подходящими шлифовальными инструментами (специальными инструментами для стеклокерамики или мелкозернистыми алмазными инструментами) и избегайте перегрева стеклокерамики.
- Пресс-канал отделить тонким алмазным диском с низким давлением и при постоянном увлажнении на максимально возможном расстоянии от объекта, чтобы избежать возможного растрескивания.
- Удалить дистанционный лак с культы на модели, осторожно припосовать реставрацию и обработать.
- Проверьте аппроксимальные/окклюзионные контактные точки и при необходимости шлифуйте.
- Место отреза пресс-канала осторожно обработать.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Неподходящие шлифовальные инструменты и высокое давление могут привести к локальному перегреву или сколу кромки.
- Окончательная обработка должна быть сведена к минимуму.
- Не разъединяйте соединители мостов с помощью режущего диска, так как из-за этого возникают места разрыва.
- Выполняя корректировки необходимо следить за минимально допустимой толщиной стенок.

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8 Термообработка**Примечание:**

- После обработки и припасовки реставрации можно выполнять термообработку.
- Это приводит к поверхностному сглаживанию обработанной реставрации, а также способствует увеличению прочности.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- После термообработки не следует повторно отпескоструивать реставрацию, так как в противном случае прочность снова уменьшится.
- Во время длительного охлаждения камера обжига должна оставаться закрытой.

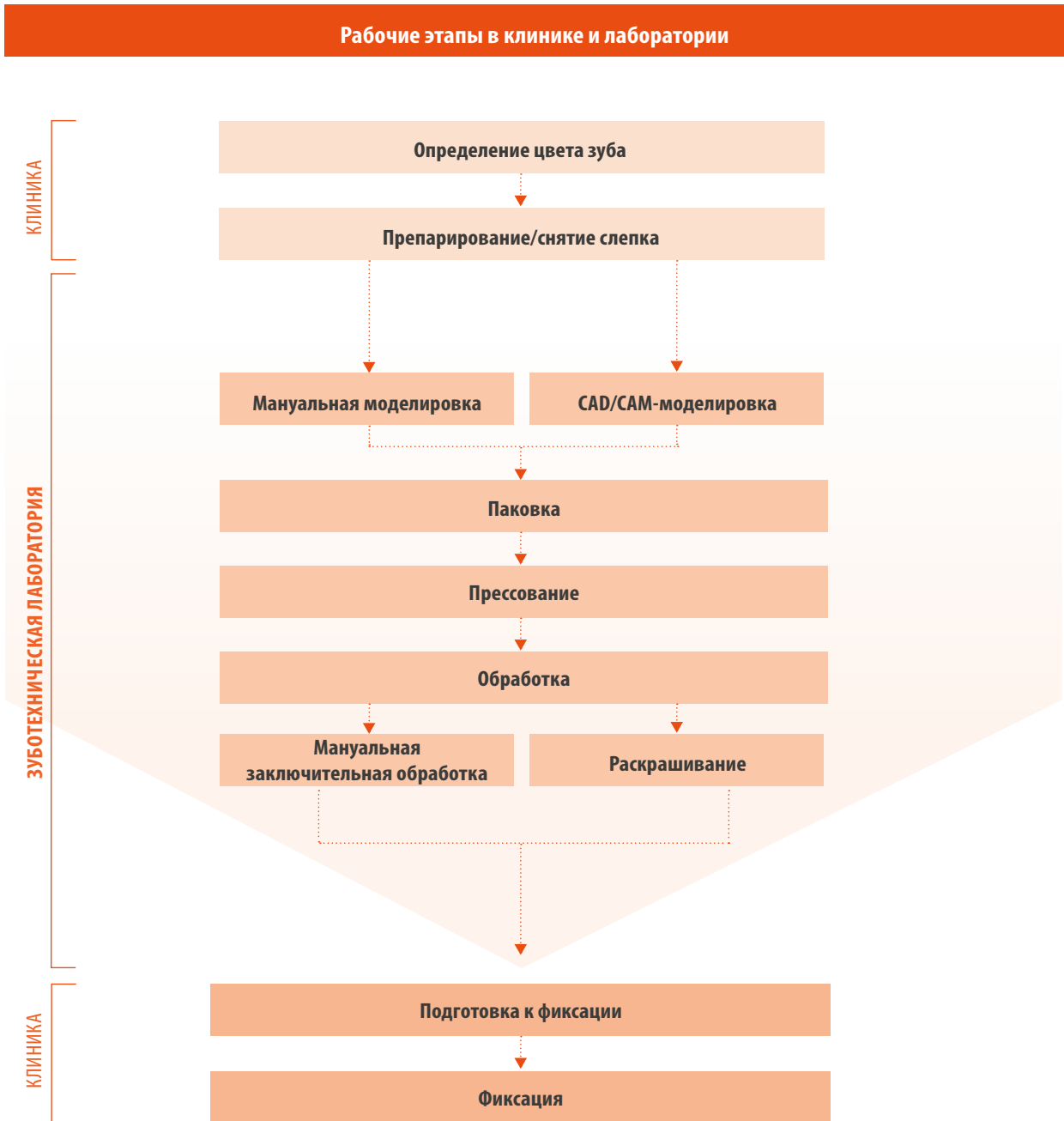
Ссылка

- Для получения дополнительной информации о параметрах обжига, смотрите раздел Воспроизведение цвета/обжиг п.7.4 в данной рабочей инструкции.



5. Раскрашивание/полировка

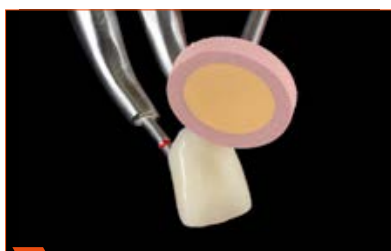
5.1 Рабочий процесс для монолитных реставраций



Примечание:

- Рабочий процесс для монолитных реставраций (мануальная полировка или техника раскрашивания) из пресс-заготовок VITA AMBRIA.

5.2 Мануальная заключительная обработка



1 Предварительная полировка с помощью грубого полировального диска.



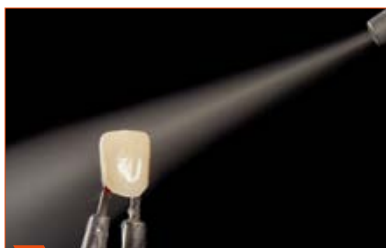
2 Предварительная полировка с помощью грубой полировальной линзы.



3 Полировка до зеркального блеска с помощью специального полировального диска.



4 Дополнительно можно повысить степень блеска с помощью полировочной пасты.



5 Очистить с помощью пароструя.



6 Окончательно отполированная реставрация.

Примечание:

- Предварительная полировка осуществляется розовыми алмазными инструментами VITA SUPRINITY со скоростью 7.000 – 12.000 об./мин.
- Окончательная полировка осуществляется серыми алмазными инструментами VITA SUPRINITY со скоростью 4.000 – 8.000 об./мин.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Как при предварительной, так и при окончательной обработке не допускать перегрева!
- Следует также обращать внимание на низкое и равномерное контактное давление.
- Для повышения прочности можно предварительно провести компенсационный обжиг.

Рекомендация:

- Еще более высокая степень блеска может быть достигнута с помощью алмазной полировальной пасты VITA KARAT (только для экстраорального применения).

Ссылка

- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA Вы найдете в брошюре #10146 (рекомендации по фиксации).

5.3 Техника раскрашивания



1 Реставрации придать шероховатость и основательно очистить от пыли.



2 Обработанная коронка на модели.



3 Нанесение глазури.



4 С помощью красителей выполнить характеризацию реставрации буккально и окклюзионно.



5 ... okklusalen Bereich charakterisieren.



6 Готовая реставрация после обжига.



! В качестве альтернативы можно использовать низкоплавкую глазурь в виде спрея.

Примечание:

- Для характеристики предлагаются красители/глазурочные массы VITA AKZENT Plus.
- Перед началом раскрашивания очистите прессованные реставрации с помощью пароструя, чтобы устранить остатки жира или грязи.
- Для более насыщенного цвета нанесите краситель повторно, вместо того, чтобы наносить один толстый слой.
- Для хорошей покрываемости окрашенные поверхности можно смочить жидкостью VITA AKZENT Plus Fluid.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Реставрации из VITA AMBRIA и VITA LUMEX AC должны быть покрыты с помощью VITA AKZENT Plus GLAZE LT (порошок, спрей).
- Слишком тонкий слой глазури приводит к недостаточному блеску. Следует избегать нанесения слишком толстого слоя и образования подтёков.
- При использовании аэрозоля распыляйте глазурь равномерно на расстоянии от 10 до 15 см и периодически нажимайте на клапан.
- Внутренние поверхности реставрации нельзя опрыскивать глазурью.
- Для повышения прочности можно предварительно провести компенсационный обжиг.

Ссылка

- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA Вы найдете в брошюре #10146 (рекомендации по фиксации).

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Рекомендации по характеристике и покрытию глазурью

Примечание:

- **Характеризация с помощью красителей**

- Красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (например, ES10, ES11, ES12, ES13) могут использоваться для дополнительной имитации режущего края и транслюценции в инцизальной и окклюзионной области.
- Для индивидуальной характеристики бугров и фиссур можно использовать красители VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05-ES07.
- Для получения более интенсивного цвета в области тела предлагаются красители VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS.

- **Обжиг глазури с помощью глазуровочных масс**

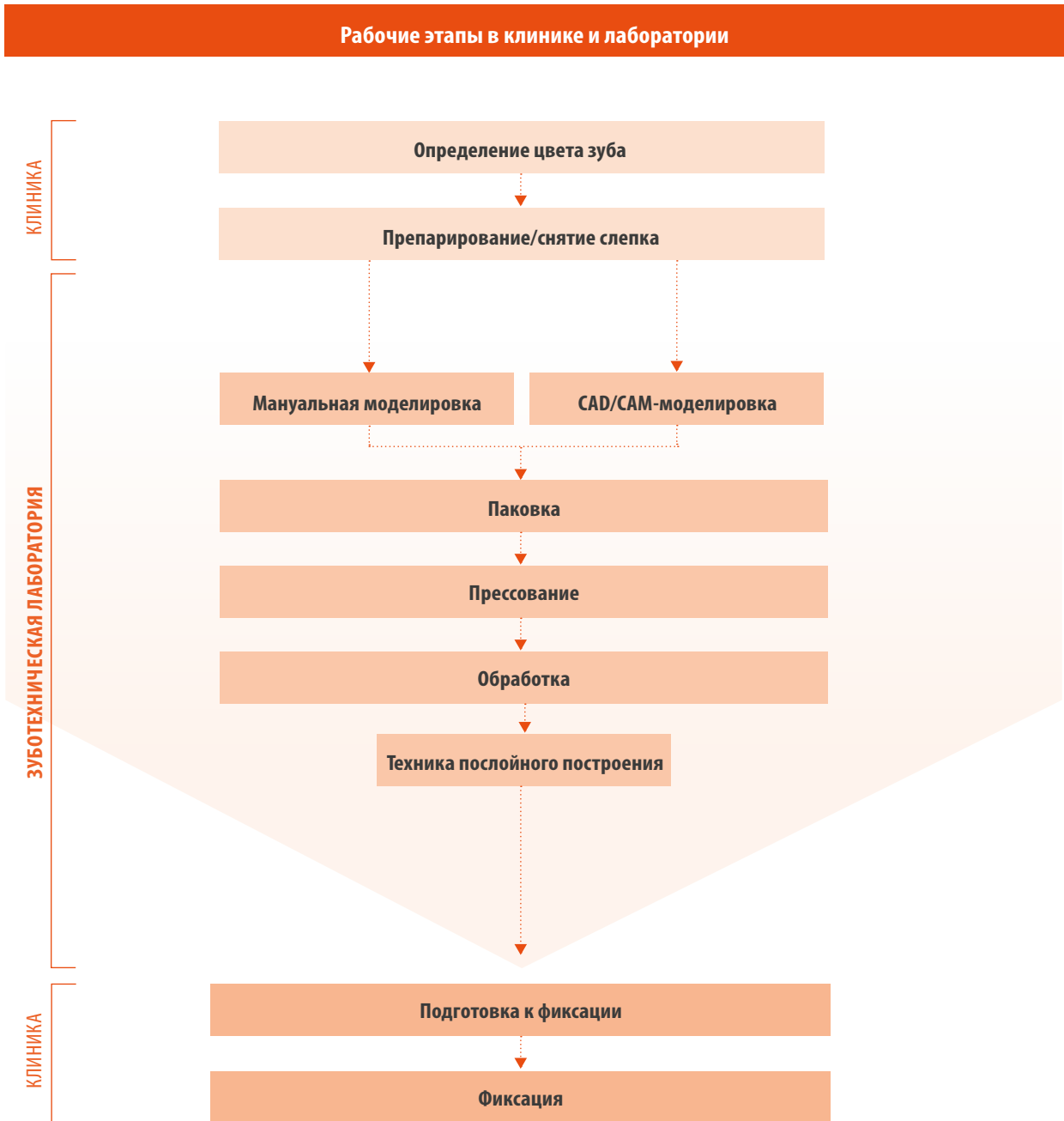
- Обжиг глазури может проводиться с помощью порошковых, пастообразных или спрей-масс.
- Для увеличения флуоресценции предлагается спрей VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT.
- Для создания аппроксимальных контактов может использоваться VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Глазурь на внутренних поверхностях реставрации обязательно нужно удалить с помощью кисти перед обжигом.

Ссылка

- Более подробную информацию об индивидуализации и покрытии глазурью Вы можете найти в полной рабочей инструкции VITA AKZENT PLUS 1925.

6. Техника послойного построения

6.1 Рабочий процесс для частично облицованных реставраций



Примечание:

- Рабочий процесс для частично облицованных реставраций (Cut-back) из пресс-заготовок VITA AMBRIA.

6.2 Техника Cut-Back и частичная облицовка: на примере мостовидной конструкции



1 Очищенная реставрация.



2 Дополнение формы с помощью эмалевых и транслюцентных масс VITA LUMEX AC.



3 Реставрация после первого обжига.



4 При необходимости внесите корректировки в форму и снова выполните обжиг.



5 Готовая реставрация после 2 обжига.



6 Готовая реставрация после обжига глазури.

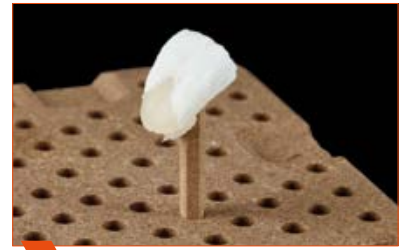
6.3 Техника Cut-Back и частичная облицовка: на примере винира



1 Реставрацию после процесса прессования припасовать, обрабатывать и редуцировать.



Дополнение формы с помощью эмалевых и транслюцентных масс VITA LUMEX AC.



3 Зафиксировать винир с помощью VITA Firing Paste на обжиговом трееге.



4 Винир после первого обжига.



5 Готовая реставрация после окончательной полировки.

Примечание:

- При технике среза Cut-Back уменьшенная шлифованная реставрация из VITA AMBRIA в инцизальной и окклюзионной области облицовывается транслюцентными и режущими массами VITA LUMEX AC.
- Снова завершить анатомическую форму с помощью VITA LUMEX AC.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- При дополнении Cut-back с VITA LUMEX AC нет необходимости в обжиге водянистого обжига.
- Для смешивания масс VITA LUMEX AC рекомендуется использовать жидкость VITA LUMEX AC.
- Для повышения прочности можно предварительно провести компенсационный обжиг.

Ссылка

- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.
- Информация о фиксации реставраций из VITA AMBRIA Вы найдете в брошюре #10146 (рекомендации по фиксации).

Ссылки/учебные пособия:

- Теперь больше информации в учебных видео: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Воспроизведение цвета/обжиг

7.1 Воспроизведение цвета с помощью техники раскрашивания

Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS			
Цвет зуба	Цвет таблетки	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Индивидуальное применение: ES01–ES07 Режущий край: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Ссылка

- Более подробную информацию о характеристике и покрытии глазурью Вы можете найти в рабочей инструкции #10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) и #1925 (VITA AKZENT Plus).

7.2 Воспроизведение цвета с помощью техники частичной облицовки

Характеризация полной анатомической реставрации с помощью VITA AKZENT PLUS					
Цвет зуба	Цвет таблетки	VITA LUMEX AC эмалевые массы	VITA LUMEX AC Translucent-массы	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Индивидуальное применение: Опаловый Транслюцентный опал-нейтральный опал-небесный опал-лазурный Транслюцентный дымчато-белый светлый блонд туманно-розовый солнечный интенсивный солнечный темно-синий водяная капля туманно-серый Жемчужная раковина	–	Индивидуальное применение: EFFECT STAINS ES01– ES07 Инцизальное применение: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium	–		
D3	D2	medium	CS D		
D4	D2	medium	CS D		

Ссылка

- Более подробную информацию по облицовке смотрите в рабочей инструкции VITA LUMEX AC #10605.

7.3 Параметры прессования

Параметры прессования для 100 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP

13:22 27.11.2019

VITA

1: Режим ожидания Лаборатория

VITA AMBRIA
100-граммовый муфель

32:36

696°C
Температура

700°C
Режим ожидания

700°C 50°C 3:36 880°C 25:00 3.0 bar 3:00 3.0 bar 1:00

100% 32:36

Выкл. Данные процесса Ночная программа Назад Сохранить Стоп Пуск

Параметры прессования для 200 г-муфеля в VITA VACUMAT 6000 MP

13:22 27.11.2019

VITA

1: Режим ожидания Лаборатория

VITA AMBRIA
200-граммовый муфель

37:48

696°C
Температура

700°C
Режим ожидания

700°C 50°C 3:48 890°C 30:00 3.0 bar 3:00 3.0 bar 1:00

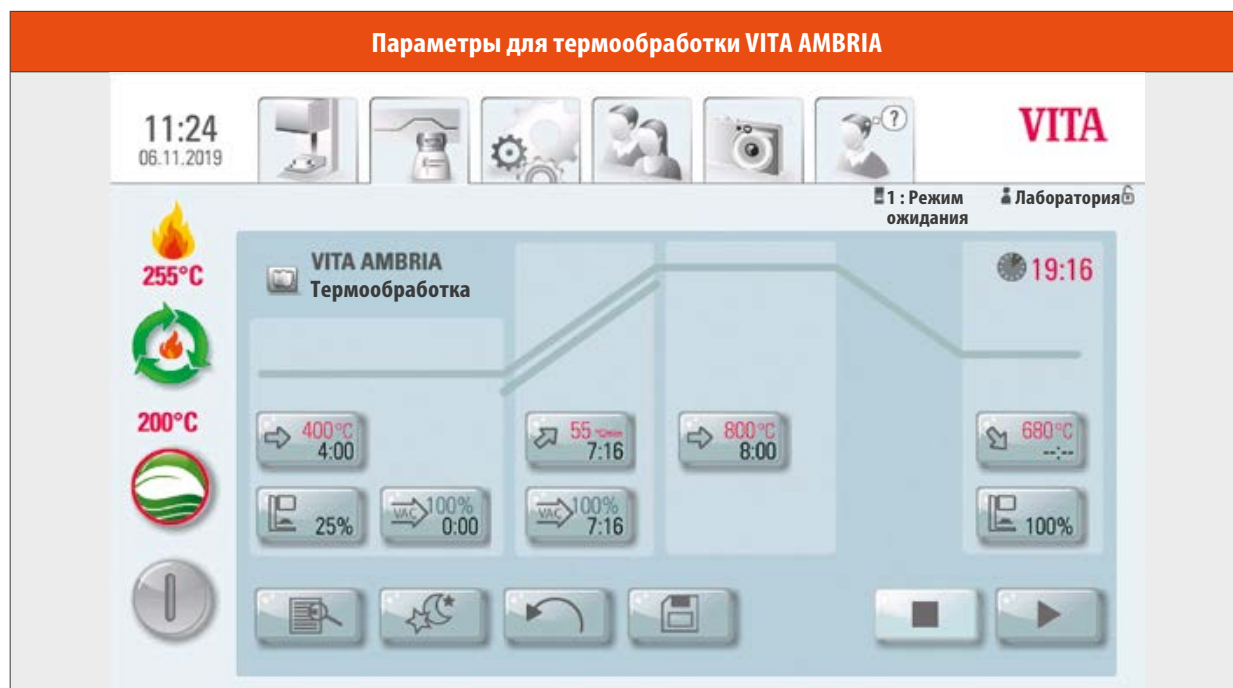
100% 37:48

Выкл. Данные процесса Ночная программа Назад Сохранить Стоп Пуск

Примечание:

- Рекомендуемые параметры прессования относятся как к Т-, так и НТ-пресс-заготовок.

7.4 Термообработка



Примечание:

- Это приводит к поверхностному сглаживанию обработанной реставрации, а также способствует увеличению прочности (550 МПа).

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- После термообработки не следует повторно пескоструить реставрацию, так как в противном случае прочность снова уменьшится.
- Во время длительного охлаждения камера обжига должна оставаться закрытой.

7.5 Обжиг красителей/глазури

Параметры обжига при технике раскрашивания VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ мин.	ок. Темп. C	→ мин.	VAC мин.	↘ °C
Обжиг красителей	400	4.00	700	1.00	–	–
Глянцобразующий обжиг	400	0.00	750	1.00	–	500*
Глянцобразующий обжиг красителей VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver/Spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Обжиг для техники послойного построения

Параметры обжига для частичной облицовки с помощью VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ мин.	ок. Темп. C	→ мин.	VAC мин.	↘ °C
1-й обжиг дентина	400	6.00	760	1.00	7.16	–
2-й обжиг дентина	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Обжиг красителей	400	4.00	700	1.00	–	–
Глянцобразующий обжиг	400	4.00	750	1.00	–	500*
Глянцобразующий обжиг красителей VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver/Spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

*) Этап продолжительного охлаждения до определенной температуры рекомендуется при проведении последнего обжига керамики. Положение лифта печи VITA VACUMAT 6000 M > 75%. В помещении, где проводится обжиг, не должно быть сквозняков.

7.7 Рекомендации для обжига

Примечание:

- Использование керамических трегеров и штифтов не рекомендуется, поскольку реставрации могут прилипнуть к ним.
- Если же они используются, рекомендуется покрыть их платиновой фольгой или небольшим количеством пасты для обжига VITA, чтобы избежать прямого контакта с реставрацией.
- Если используются другие и не прошедшие испытания печи для обжига, необходимо учесть следующее:
 - печи должны иметь функцию контролируемого длительного охлаждения и вакуума.
 - перед первым обжигом материала VITA AMBRIA необходимо провести калибровку печи.
 - Обратите внимание на точное выполнение указаний производителя при калибровке.
- После обжига реставрации из VITA AMBRIA убрать с обжигового трегера и во время остывания при комнатной температуре не допускать сквозняков. Не касаться неостывших реставраций металлическими щипцами, нельзя также обдувать или погружать в холодную воду.

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Для обжига рекомендуется использовать сотовый трегер и платиновые штифты.
- Приведенные в этой рабочей инструкции параметры обжига согласованы с программами печей для обжига VITA VACUMAT (оптимальная настройка для серии VITA VACUMAT 6000).
- Если используется печь для обжига керамики другой фирмы, может понадобиться температурная адаптация (от +/- 5 C до макс. +/- 10 C).

Рекомендация:

- Чтобы избежать чрезмерного или недостаточного обжига, температуру обжига следует регулярно проверять.

8. Техническая информация

8.1 Физико-технические характеристики

Свойство	Единица	Значение
КТР	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ок. 9,4
Биаксиальная прочность (после прессования)	МПа	ок. 400
Биаксиальная прочность (после компенсационного обжига)	МПа	ок. 550
Растворимость	$\mu g/cm^2$	ок. 30

8.2 Химический состав

Компоненты	Вес %
ZrO ₂ (Zirkondioxid)	8 – 12
SiO ₂ (Siliziumdioxid)	58 – 66
Li ₂ O (Lithiumoxid)	12 – 16
Пигмент	< 10
Разное	> 10

Примечание:

- Указанные технические/физические значения являются типичными результатами измерений и относятся к образцам изготовленным своими силами в лаборатории внутри предприятия и инструментам имеющимся на предприятии.
- При изготовлении образцов другим способом и использовании других инструментов будут получены другие результаты измерений.

8.3 Обзор показаний к применению

VITA AMBRIA подходит для:

- Оклюзионные виниры (Table TopS)*, виниры*
- Вкладки*, накладки*, частичные коронки*
- коронки во фронтальном и боковом участке
- Трехзвеньевые мосты в передней области вплоть до 2-го премоляра в качестве концевой опоры
- Одиночные реставрации в качестве супраконструкции с опорой на имплантат для передних и боковых зубов.
- 3-звеньевой мост в качестве супраконструкции с опорой на имплантат до второго премоляра на культевой вкладке с опорой на имплантат
- Одиночный зуб-мезо-структура во фронтальном и боковом участке
- абатмент-коронки во фронтальном и боковом участке

*) Только при адгезивной фиксации.

Примечание:

- VITA AMBRIA – усиленные диоксидом циркония дисиликатлитиевые стеклокерамические заготовки для изготовления реставраций с помощью прессования.

8.4 Противопоказания

Противопоказания:

- при неудовлетворительной гигиене полости рта
- при плохих результатах препарирования (например, тангенциальное препарирование)
- при плохой твердой субстанции зуба
- при недостатке места
- Гиперфункция: Пациентам с диагностированной избыточной жевательной функцией, в частности, при бруксизме, реставрации из VITABLOCS противопоказаны.
- Этим пациентам с гиперфункцией также абсолютно противопоказаны реставрации для девитальных зубов.
- Эндокоронки
- Каркасы мостовидных конструкций на моляры
- с более чем 3-звеньями в мостовидной конструкции
- Мостовидные вкладки/мэрилэнд мосты
- Консольный мостовидный протез
- у пациентов, страдающих аллергией или чувствительностью к ингредиентам
- традиционная или самоадгезивная фиксация вкладок, накладок, виниров, частичных коронок и окклюзионных виниров (Table Top)
- Временная фиксация реставраций

Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Следующие ограничения могут повлиять на успех реставраций VITA AMBRIA:
 - Прессование нескольких заготовок VITA AMBRIA в муфеле.
 - Облицовка с помощью других облицовочных керамик, которые не подходят для облицовки VITA AMBRIA или имеют температуру обжига > 770 C.
 - Минимальная толщина стенок и соединителя меньше допустимой.
 - Прессование: VITA AMBRIA не подходит для прессования на диоксида циркония и металлических каркасов.

8.5 Общие инструкции по применению

Примечание:

- Проверьте целостность упаковки и материала сразу после получения.
- Упаковка должна быть запечатана.
- На упаковке должно быть указано название производителя VITA Zahnfabrik, а также маркировка CE.



Пожалуйста, соблюдайте следующее:

- Храните заготовки VITA AMBRIA в оригинальной упаковке и в сухом месте.
- Материалы не должны быть загрязнены посторонними веществами (например, во время процесса прессования).
- Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию, прежде чем вынимать пресс-блоки из упаковки. Она содержит важную информацию по обработке и безопасности.
- При несоблюдении всех пунктов инструкции пресс-заготовки VITA AMBRIA не должны использоваться для изготовления зубных реставраций.
- Информация об общих рисках стоматологического лечения. Эти риски не относятся конкретно к продуктам VITA и их применению, но, как правило, предназначены для всех пользователей:
 - Стоматологическое лечение, протезирование зубов с использованием стоматологических реставрационных материалов таит в себе общий риск ятрогенного повреждения твердой субстанции зуба, пульпы и/или мягких тканей в полости рта. Использование адгезивных систем и протезирование стоматологической реставрацией включают общий риск послеоперационной гиперчувствительности.
 - Несоблюдение рабочих инструкций по обработке используемых материалов целесообразные свойства продуктов не гарантируются, так что это может привести к неадекватному проявлению свойств продукта с необратимым ущербом для твердой субстанции зуба, пульпы и / или мягких тканей полости рта.
 - Успех реставрации всегда зависит от того, насколько хорошо она сидит на остаточной структуре зуба.
 - Способность изготавливать рутинно гладкую, прочную и имеющую хорошую припасовку реставрацию требует строгого соблюдения определенных основ.
 - Неполноценные края приводят к образованию зубного налета, что, в свою очередь, вызывает гингивит и краевые расщелины, что может привести к вторичному кариесу, чувствительности, регрессии десен, растворению цемента и ослаблению или обесцвечиванию реставрации.
 - Наши продукты должны использоваться в соответствии с рекомендациями в Рабочих инструкциях.
 - Неправильное применение может привести к непоправимым последствиям при изготовлении реставрации.
 - Пользователь также обязан перед использованием проверить, подходит ли продукт для той области применения, в которой он будет использоваться.
 - Мы не несем никакой ответственности, если продукт используется в сочетании с материалами или принадлежностями других производителей, которые не совместимы или не одобрены для нашего продукта.
 - Если в связи с продуктом произошли серьезные инциденты, об этом необходимо сообщить предприятию VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG и компетентному органу - государству-члену соответствующего Таможенного союза.

8.6 Пояснение символов

Медицинский продукт		Производитель	
Только для профессиональных пользователей	Rx only	Дата изготовления	
Соблюдайте инструкцию		Срока годности до	
Предельная температура		Каталожный номер	
Хранить в сухом месте		Номер производственной партии	
Не использовать повторно			

8.7 Охрана труда/охрана здоровья

Техника безопасности	<ul style="list-style-type: none"> • Во время работы иметь на себе защитные очки/маску, • Работать только с вытяжкой. • При работе надевайте защитную маску. 	 
----------------------	---	--

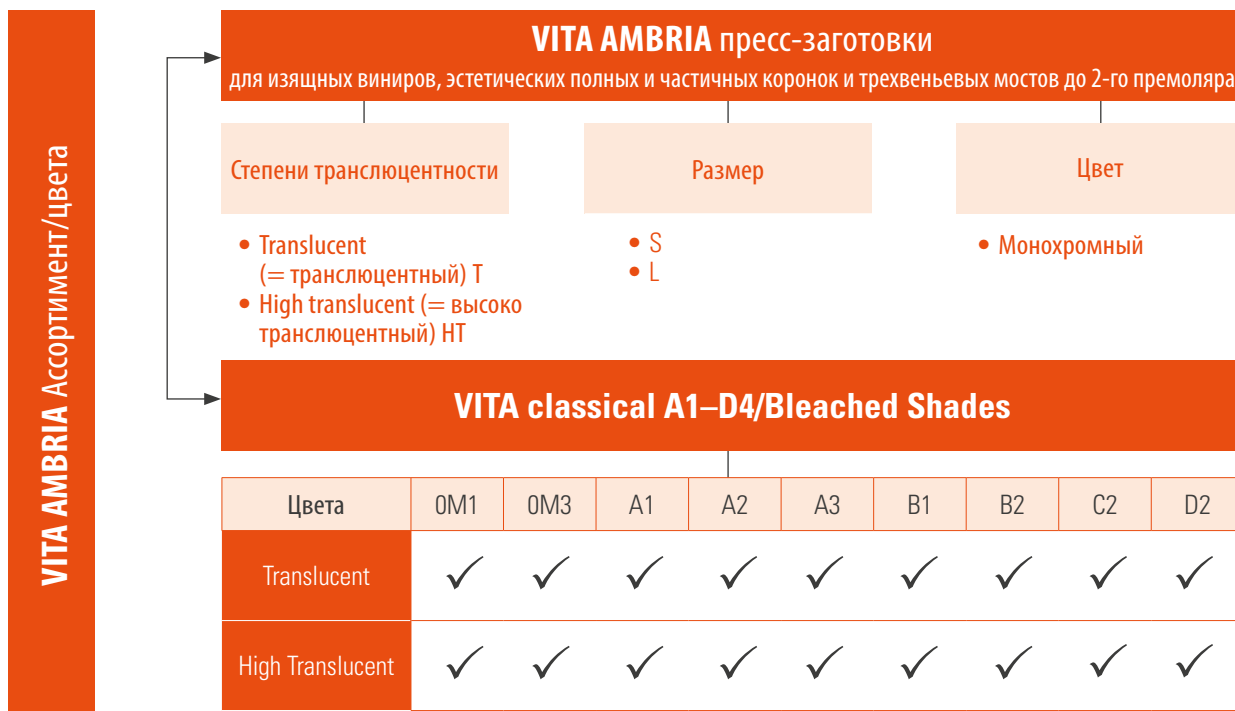
8.8 Паспорт безопасности

VITA AMBRIA INVEST P	<p>Внимание</p> <ul style="list-style-type: none"> • Содержит кварц и кристобалит. • Наносит вред легким в результате длительного и многократного воздействия. Способы воздействия: вдыхание. • Избегать вдыхание пыли. • Если вы плохо себя чувствуете, обратитесь за медицинской помощью. Утилизируйте содержимое в соответствии с местными правилами. 	
	<p>Опасность</p> <ul style="list-style-type: none"> • Легко воспламеняющаяся жидкость. Аэрозольный керамический порошок. • Только для применения в клинических условиях. Не для интраорального применения. Перед использованием пузырек с керамической массой следует встряхнуть. Баллон под давлением: При нагревании может взорваться. Не прокалывать и не сжигать. Беречь от попадания прямых солнечных лучей и высоких температур (свыше 50 °C). Нельзя вскрывать или сжигать даже после использования. Не направлять струю в сторону огня или раскаленных предметов. Держать вдали от источников огня - НЕ курить. • Держать подальше от тепла, искр, открытого огня, горячих поверхностей. 	
VITA Firing Paste	<p>Опасно для здоровья / внимание</p> <ul style="list-style-type: none"> • Может вызвать рак при вдыхании. Вызывает раздражение кожи. Только для профессиональных пользователей. • Во время работы иметь на себе защитную обувь/одежду/очки/маску. Используйте средства индивидуальной защиты. Особый уход: Загрязненную одежду снять и постирать перед повторным использованием. Хранить под замком. • Утилизировать содержимое / контейнер в соответствии с местными / региональными / национальными / международными правилами. При измельчении в сухом состоянии (после обжига) образуется вредная пыль. 	 

Ссылка

- Более подробную информацию Вы можете найти в сертификатах безопасности материала.
- Соответствующие спецификации безопасности можно скачать с сайта www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter или запросить по факсу (+49) 7761-562-233.

8.9 Обзор вариантов, размеров и цветов



8.10 VITA - системные решения



*) Опционально: Облицовка с помощью VITA Lumex AC – является необязательным этапом рабочего процесса и не является обязательной для концепции монолитного протезирования.

МЫ ВСЕГДА ГОТОВЫ ВАМ ПОМОЧЬ

Больше информации по продуктам и их обработке на сайте www.vita-zahnfabrik.com



Технические консультанты:

Алина Керецман

тел.: +7 (915) 079-62-76

e-mail: alinakeretsman@gmail.com

Олег Стребков

тел.: +7 (916) 352-14-91

e-mail: o.strebkov@vita-zahnfabrik.com

Владимир Мадюдя

тел.: +38 (067) 740-52-94

e-mail: V.Madyudya@vita-zahnfabrik.com

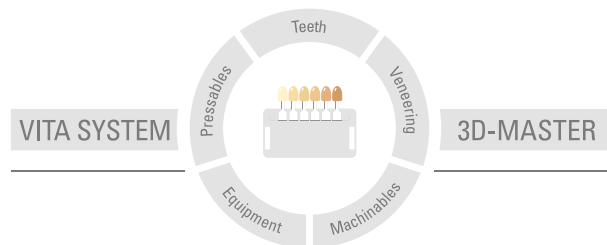
Другие международные контакты можно найти на сайте: www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Более подробную информацию о VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS

Вы можете найти на сайте: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Более подробную информацию о VITA AMBRIA
Вы можете найти на сайте: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не берем на себя никакой ответственности за ущерб, возникающий из-за ненадлежащего обращения или неквалифицированной применения. Кроме того, перед использованием продукта пользователь обязан проверить его пригодность для предусматриваемого применения. Наша ответственность исключается в случае использования продукта с материалами и оборудованием других производителей, не оговоренными в договоре или в недопустимом сочетании, приводящим к повреждениям. Модульбокс VITA не является неотъемлемой частью данной продукции. Дата выхода данной брошюры: 03.20

С изданием данной брошюры все предыдущие издания утрачивают силу. Любую актуальную версию Вы найдете на сайте www.vita-zahnfabrik.com

Фирма VITA является сертифицированным производителем и следующие виды ее продукции имеют маркировку CE 0124:

VITA AMBRIA[®], VITA LUMEX[®]AC, VITA AKZENT[®]Plus

Упомянутые в документе продукты/системы других производителей являются зарегистрированными марками соответствующих производителей.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Instrucciones de uso



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 01.20

VITA – perfect match.

VITA

El sistema de cerámica prensada para crear restauraciones excelentes, fiables y con ajuste preciso



Apreciados clientes:

Enhorabuena y muchas gracias por haber adquirido VITA AMBRIA.

Con VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS disponen de un sistema de materiales perfectamente coordinado, consistente en piezas en bruto de cerámica vítrea de disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio y diversos componentes del sistema.

A fin de poder trabajar de manera segura y sencilla con los componentes del sistema VITA AMBRIA, lea íntegramente estas instrucciones de uso antes de la primera utilización.

Para obtener información detallada sobre los componentes del sistema, lea en el respectivo capítulo las instrucciones de uso del componente en cuestión.

¡Le deseamos satisfacción y muchos resultados excelentes!

El equipo de gestión de productos de VITA

Explicación de símbolos:



Información sobre el sistema o la tecnología



Nota



Enlaces/tutoriales



Atención



Proceso



Referencia



Consejos

> 1. Sistema de materiales/procesos

- 1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación 6
- 1.2 Pasos de flujo de trabajo/de proceso para las variantes de confección 7

SISTEMA DE MATERIALES/
PROCESOS

> 2. Pautas de diseño

- 2.1 Parámetros de diseño 9
- 2.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas 10
- 2.3 Diseño en caso de recubrimiento parcial/cut back 10
- 2.4 Diseño de los conectores en puentes. 11

PAUTAS DE DISEÑO

> 3. Modelado

- 3.1 Preparación del modelo y de los muñones 13
- 3.2 Aplicación de barniz espaciador 14
- 3.3 Modelado completamente anatómico 15
- 3.4 Modelado para recubrimiento parcial/cut back 16

- 3.5 Modelado CAD/CAM 17
- 3.6 Colocación de los jitos en el sistema de muflas de 100 g/200 g 17
- 3.7 Proceso de colocación de los jitos 18

MODELADO

> 4. Revestimiento/prensado/retirada del revestimiento

- 4.1 Control de la expansión 19
- 4.2 Revestimiento 20
- 4.3 Precalentamiento 22
- 4.4 Prensado 23

- 4.5 Retirada del revestimiento 24
- 4.6 Acabado para restauraciones monolíticas 25
- 4.7 Acabado para la técnica de recubrimiento 26
- 4.8 Tratamiento térmico de templado (temple) 27

REVESTIMIENTO/PRESADO/
RETIRADA DEL REVESTIMIENTO

> 5. Técnica de maquillaje/pulido

- 5.1 Opciones de flujo de trabajo para restauraciones monolíticas . 29
- 5.2 Pulido manual 30
- 5.3 Técnica de maquillaje 31
- 5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado 32

TÉCNICA DE MAQUILLAJE/
PULIDO

> 6. Técnica de recubrimiento

- 6.1 Flujo de trabajo para restauraciones parcialmente recubiertas 33
- 6.2 Cut back y recubrimiento parcial tomando como ejemplo un puente 34
- 6.3 Cut back y recubrimiento parcial tomando como ejemplo una carilla 35

TÉCNICA DE RECUBRIMIENTO

> 7. Reproducción del color/proceso de cocción

- 7.1 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje 37
- 7.2 Reproducción del color mediante recubrimiento parcial 38
- 7.3 Parámetros de prensado 39
- 7.4 Tratamiento térmico de templado 40

- 7.5 Cocciones de maquillaje/glaseado 41
- 7.6 Cocciones para la técnica de recubrimiento 41
- 7.7 Recomendaciones para el proceso de cocción 42

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/
PROCESO DE COCCIÓN

> 8. Datos técnicos/información

- 8.1 Datos técnicos y físicos 43
- 8.2 Composición química 43
- 8.3 Sinopsis de indicaciones 44
- 8.4 Contraindicaciones 44
- 8.5 Notas generales sobre la manipulación 45

- 8.6 Explicaciones de símbolos 46
- 8.7 Higiene y seguridad laboral 46
- 8.7 Fichas de datos de seguridad 47
- 8.9 Variantes, geometrías y colores 48
- 8.10 Soluciones de sistema VITA 49

DATOS TÉCNICOS/
INFORMACIÓN



 **Nota:**

- ¿Qué? Sistema de prensado de cerámica vítrea de disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio.
- ¿Para qué? Para la confección de reconstrucciones delgadas, tales como carillas, inlays y onlays, así como coronas completas/parciales y puentes de tres piezas hasta el segundo premolar.
- ¿Con qué? El sistema de cerámica prensada abarca pastillas de cerámica prensada en dos niveles de translucidez (T/HT) y geometrías (S, L), sistema de muflas, material de revestimiento y líquido, así como émbolos de prensado.

1. Sistema de materiales/procesos



**VITA AMBRIA –
Eficiencia con sistema.**

*) Paso de proceso opcional: se omite en las restauraciones monolíticas.

1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación

Grado de translucidez	Técnica de manipulación		Indicaciones										
	Técnica de maquillaje	Técnica de recubrimiento/recubrimiento parcial	Carilla oclusal*	Carilla	Inlay	Onlay	Corona parcial	Corona anterior	Corona posterior	Puente grupo anterior	Puente región premolar	Pilar (mesoestructura)	Corona con pilar
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● recomendado ○ posible

*) En carillas oclusales (table tops) no se puede utilizar el recubrimiento parcial.

Nota:

• Materiales disponibles

○ VITA AMBRIA T (Translucent):

Gracias a su menor translucidez y a su adaptación al correspondiente color de la dentina, las pastillas T están especialmente indicadas para la confección de coronas y puentes de tres piezas mediante la técnica de recubrimiento o de maquillaje.

○ VITA AMBRIA HT (High Translucent):

Gracias a su mayor translucidez y a una coloración que corresponde a una mezcla de dentina y material incisal, las pastillas HT están especialmente indicadas para la confección de inlays, onlays, carillas y coronas parciales.

○ Pulido mecánico:

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical para el pulido previo y el pulido de alto brillo profesionales.

Pasta de pulido de diamante VITA Karat para el pulido extraoral.

○ Técnica de maquillaje:

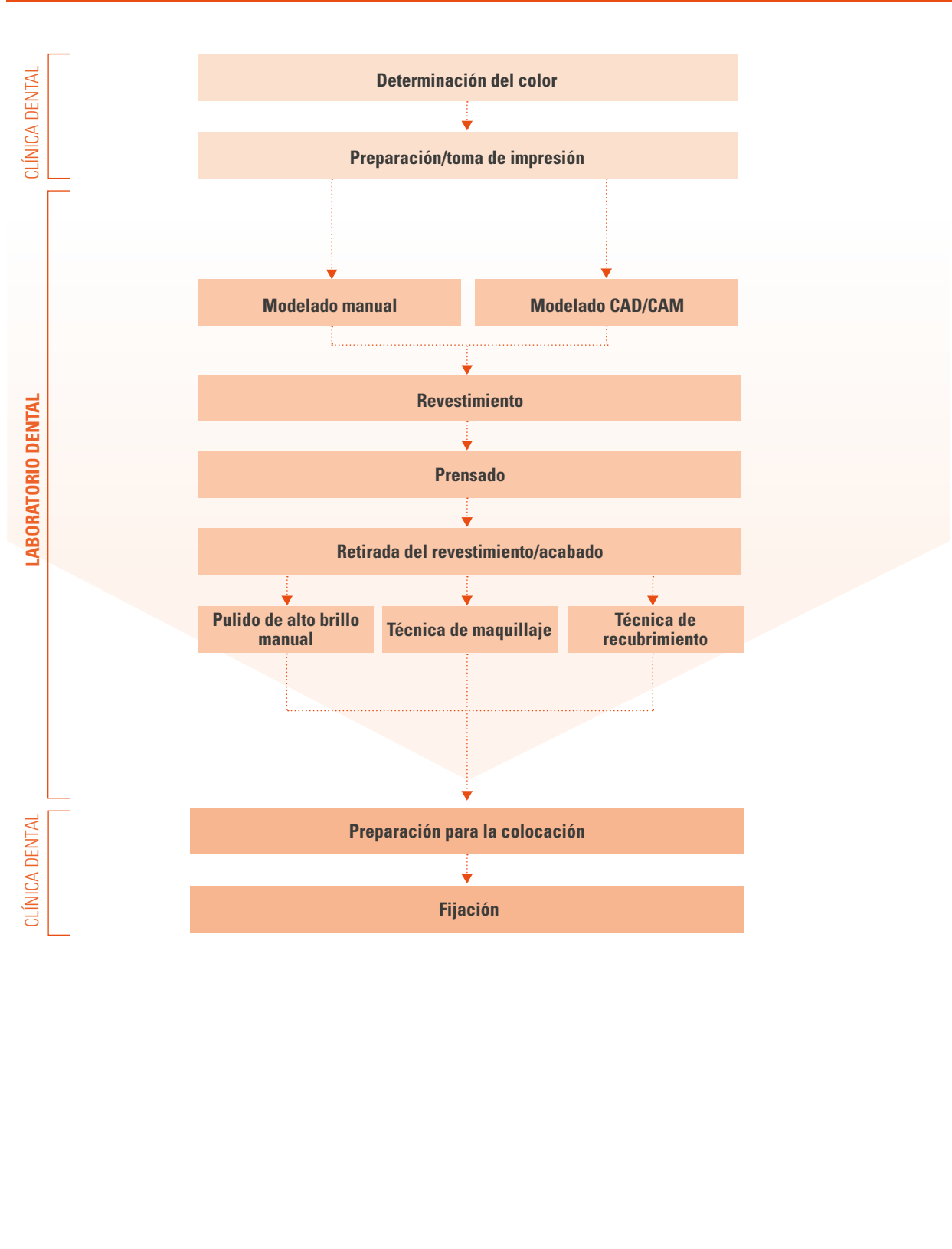
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT y FLUOGLAZE LT para la caracterización cromática y el glaseado de restauraciones de VITA AMBRIA.

○ Técnica de recubrimiento/recubrimiento parcial:

VITA LUMEX AC para el recubrimiento de restauraciones anatómicamente reducidas de VITA AMBRIA.

1.2 Opciones de flujo de trabajo/de proceso para las variantes de confección

Pasos de proceso en la clínica y el laboratorio



PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

REVESTIMIENTO/PRENSADO/
RETIRADA DEL REVESTIMIENTO

TÉCNICA DE MAQUILLAJE/
PULIDO

TÉCNICA DE RECUBRIMIENTO

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/
PROCESO DE COCCIÓN

DATOS TÉCNICOS/
INFORMACIÓN



2. Pautas de diseño

2.1 Parámetros de diseño

Grosos mínimos de VITA AMBRIA en la técnica de maquillaje (datos en mm)								
	Carilla oclusal	Carilla	Inlay/ Onlay	Corona parcial	Coronas		Puentes	
					Diente anterior	Diente posterior	Grupo anterior	Región premolar
circular	1,0	0,3–0,6	1,0 Anchura del istmo	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisal/ oclusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Diámetro conectores	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
Anchura máx. del pónico	–	–	–	–	–	–	11	9

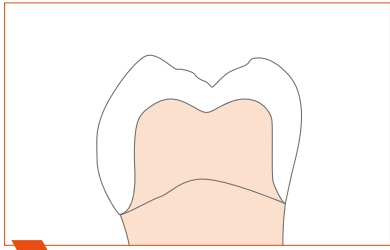
Grosos de capa mínimos de VITA AMBRIA en el recubrimiento parcial (datos en mm)								
	Carilla oclusal	Carilla	Inlay/ Onlay	Corona parcial	Coronas		Puentes	
					Diente anterior	Diente posterior	Grupo anterior	Región premolar
circular	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisal/ oclusal	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Grosor de capa total de la restauración	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Grosor de capa mínimo de VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Grosor de capa máximo del recubrimiento con VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

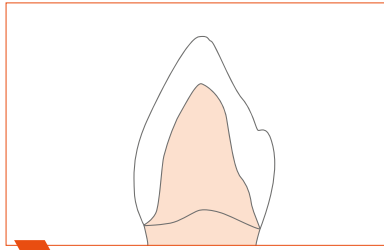
Nota:

- En caso de recubrimiento parcial se prensa una estructura reducida que apoya la forma anatómica, que a continuación se completa con la cerámica de recubrimiento VITA LUMEX AC.
- Las carillas oclusales, los inlays y los onlays no están indicados para el recubrimiento.
- La estructura altamente resistente de cerámica prensada VITA AMBRIA debe representar como mínimo el 50 % del grosor de capa total de las restauraciones.
- El grosor de capa de VITA LUMEX AC debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.
- Sin embargo, el grosor total de VITA LUMEX AC no debe exceder de 1,5 mm (el grosor de capa óptimo se sitúa entre 0,7 y 1,2 mm).

2.2 Diseño de restauraciones completamente anatómicas



Diseño de corona de diente posterior



Diseño de corona de diente anterior

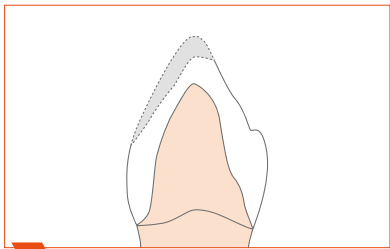
Nota:

- Se deben respetar los grosores de pared mínimos aplicables para la respectiva variante de material.
- Se debe procurar obtener un grosor de pared uniforme.

Referencia:

- Las instrucciones de preparación adaptada a la cerámica se encuentran en el folleto "Aspectos clínicos", ref. 1696.

2.3 Diseño en caso de recubrimiento parcial/cut back



Diseño de la estructura de un anterior para cut back

Nota:

- Además, debe evitarse siempre la formación de bordes afilados en la estructura.
- Deben respetarse los grosores de pared mínimos de las estructuras.
- Al diseñar estructuras debe obtenerse una forma dental anatómica reducida.
- Las cúspides deben estar apoyadas siguiendo el recorrido anatómico.
- El grosor de capa del recubrimiento debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.

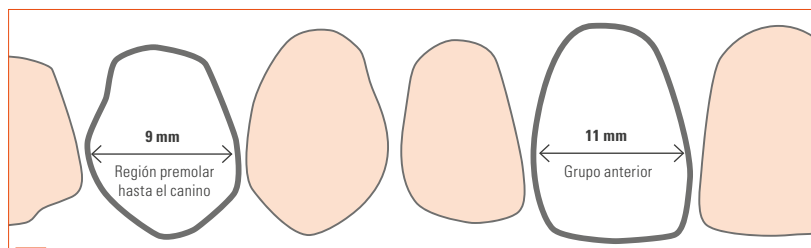
Atención:

- En restauraciones implantosoportadas, en función del proceso de confección, el pilar puede tener bordes afilados que, después de un cierto tiempo de uso, pueden dar lugar a fracturas dependiendo del diseño de las supraestructuras. En general, deben evitarse dichos bordes afilados, los cuales se pueden redondear, por ejemplo, con cera antes del escaneo.

Referencia:

- Las instrucciones de preparación adaptada a la cerámica se encuentran en el folleto "Aspectos clínicos", ref. 1696.

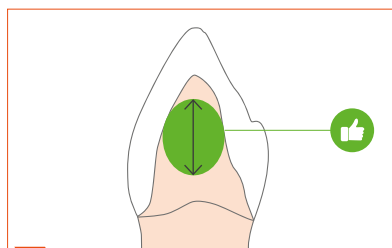
2.4 Diseño de los conectores en puentes



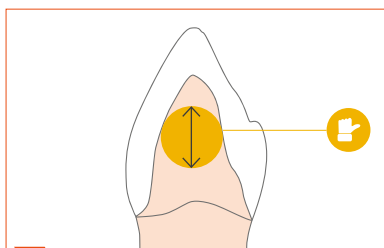
➤ Anchuras máximas de los puentes en los grupos anterior y posterior

Atención

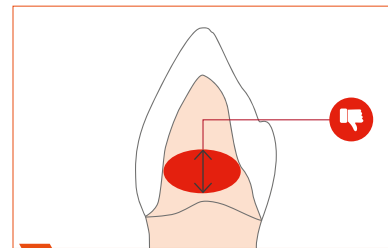
- La anchura máxima permitida de los puentes en el grupo anterior difiere de la permitida en la región premolar debido a la diferente carga oclusal.
- La anchura máxima permitida de los puentes en el grupo anterior es de 11 mm, mientras que en la región premolar (desde el canino hasta el segundo premolar) es de 9 mm y no debe excederse.



➤ Máxima altura posible



➤ La altura es igual a la anchura



➤ La altura es menor que la anchura

Nota:

- La altura de las superficies de los conectores debe ser lo mayor posible (fig. 1).
- La altura debe ser igual o mayor que la anchura (figs. 1 y 2).
- Hay que evitar siempre que se produzcan muescas o cantos pronunciados.

Referencia:

- Las instrucciones de preparación adaptada a la cerámica se encuentran en el folleto "Aspectos clínicos", ref. 1696.



3. Modelado

3.1 Preparación del modelo y de los muñones



1 Modelo maestro con muñones extraíbles.



2 Modelo tras la aplicación del endurecedor de muñones.

Nota:

- Como modelo de trabajo se confecciona un modelo de muñones o un modelo segueteadado.
- Es necesario aliviar las socavaduras.
- Se recomienda aplicar endurecedor de muñones para endurecer la superficie y proteger el muñón.
- El endurecedor de muñones no debe provocar una alteración del volumen del muñón.

3.2 Aplicación de barniz espaciador



➤ 1. Capa de barniz espaciador hasta máx. 1 mm del límite de la preparación.



➤ 2. Capa de barniz espaciador. Procedimiento idéntico en coronas.



➤ 1. Capa de barniz espaciador hasta máx. 1 mm del límite de la preparación.



➤ 2. Capa de barniz espaciador en puentes anteriores y posteriores.



➤ 3. Capa de barniz espaciador en las superficies intercoronales de los dientes pilares.



➤ 1. Capa de barniz espaciador procedimiento en inlays, onlays y coronas parciales.



➤ 2. Capa de barniz espaciador.



➤ 3. Capa de barniz espaciador.

Nota:

- La aplicación de barniz espaciador debería tener un grosor de +/- 10 µm por capa.
- En las restauraciones de VITA AMBRIA sobre pilares se procede de manera análoga a las restauraciones sobre muñones naturales.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

3.3 Modelado completamente anatómico



➤ Modelado en cera completamente anatómico de una corona anterior.



➤ Modelado en cera completamente anatómico de una corona posterior.



➤ Modelado en cera de un inlay.



➤ Ajuste marginal de un modelado de inlay.

Nota:

- Tras la confección del modelo y la preparación de los muñones se procede al modelado en cera de la restauración.
- Antes de la puesta en revestimiento se deben reforzar mínimamente los puntos de contacto.
- Sobre todo en los inlays se debe procurar lograr un buen ajuste marginal en la zona interdental.

3.4 Modelado para recubrimiento parcial/cut back



1 Modelado en cera completamente anatómico de un puente.



2 Incorporar una llave de silicona antes de la reducción.



3 Comprobar la reducción del modelado en la llave de silicona.



1 Modelado en cera completamente anatómico de una carilla.



2 Reducción en el tercio superior para cut back.

Nota:

- Realizar primero el modelado completamente anatómico de las restauraciones y a continuación proceder al cut back.
- Reducir el modelado en cera únicamente en el tercio incisal.
- Debe evitarse incorporar puntas y bordes afilados debido a una configuración extrema de los mamelones.
- Respetar estrictamente los grosores de pared mínimos del material prensado y del material de estratificación.

Atención

- Para el modelado convencional deben utilizarse exclusivamente ceras orgánicas calcinables sin dejar residuos.
- Se deben respetar los grosores de capa y los diámetros de conectores mínimos especificados teniendo en cuenta la técnica de trabajo y la indicación.
- Debe procurarse obtener un modelado exacto de la restauración, especialmente en los límites de preparación.
- Debe evitarse el sobremodelado en los bordes de preparación, a fin de garantizar un acabado rápido tras el prensado.
- Para lograr un ajuste exacto de las restauraciones completamente anatómicas tras la aplicación de los maquillajes y el material de glaseado, aislar del contacto el modelado en cera, ya que los materiales provocan una variación mínima del volumen.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 Modelado CAD/CAM

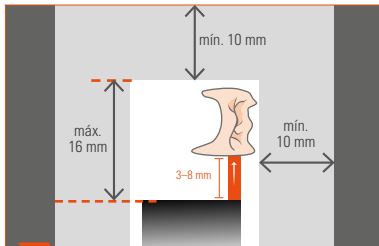
Nota:

- Para el modelado CAD/CAM se deben llevar a cabo los siguientes pasos:
 - Escanear el modelo
 - Diseño mediante el software de diseño
 - Fresado de la restauración a partir de ceras o resinas de fresado

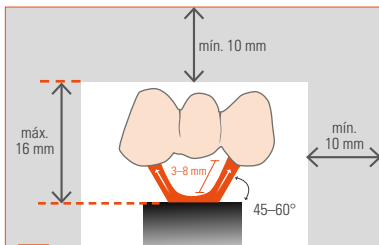
Atención

- Las ceras y resinas de fresado o las resinas para la impresión 3D deben probarse previamente para comprobar que se calcinen sin dejar residuos.
- Se deben respetar los grosores de capa y los diámetros de conectores mínimos especificados.
- En caso de utilizar resinas de fresado o resinas para la impresión 3D:
 - Para evitar irregularidades en la superficie del material de revestimiento durante el calentamiento, es preciso recubrir las resinas con una fina capa de cera. Además, se recomienda acortar 1–2 mm el borde de la corona y bañarlo con cera cervical.

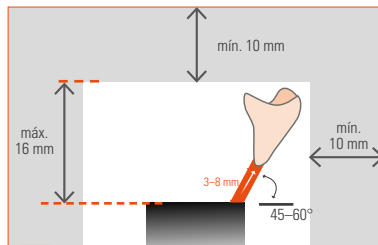
3.6 Colocación de los jitos en el sistema de muflas de 100 g/200 g



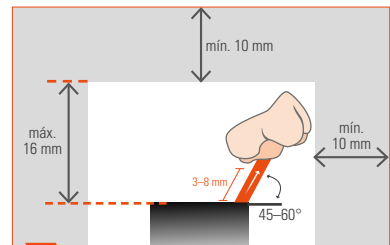
Inlay en mufla de 100 g



Puente de tres piezas



Carilla o corona anterior



Corona posterior, onlay, corona parcial

Nota:

- Para alcanzar un flujo sin problemas durante el proceso de prensado, la colocación de los jitos debe tener lugar siempre en la dirección de flujo y en el punto más grueso.
- Debe respetarse una distancia mínima de 10 mm entre los objetos de cera y el anillo de silicona.
- No exceder la longitud máxima (objeto de cera + jito de prensado) de 16 mm.
- Colocar los jitos de la restauración en la base de la mufla en un ángulo de 45–60°.
- Comprobar la correcta colocación de los jitos con ayuda del anillo transparente de la mufla.

Consejo:

- Para facilitar la puesta en revestimiento, es recomendable colocar los jitos con el lado interior de las coronas orientado hacia arriba.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Proceso de colocación de los jitos

Colocación de los jitos		
	Restauraciones de dientes individuales	Puentes de tres piezas
Base de la mufla	100 g y 200 g	200 g
Hilo de cera	∅ 3–4 mm	
Longitud del hilo de cera	mín. 3 mm, máx. 8 mm	
Longitud del hilo de cera, objeto incluido	máx. 16 mm	
Punto de colocación del jito en el objeto de cera	Punto más grueso del modelado	En ambos pilares del puente, sin jito de prensado en el pónico
Ángulo de colocación del jito respecto del objeto de cera	axial	
Ángulo de colocación del jito en la base de la mufla	en mufla de 100 g: 80-90 °, en mufla de 200 g: 45-60°	
Configuración de los puntos de colocación de jitos	Redondeados y ligeramente cónicos, sin aristas ni bordes afilados	
Distancia entre los objetos	mín. 3 mm	
Distancia al anillo de silicona	mín. 10 mm	

	Pastilla S (pequeña)	Pastilla L (grande)
Peso de la cera	como máx. 0,75 g	como máx. 1,7 g
Sistema de muflas	100 g y 200 g	solo 200 g

Atención

- Antes de la puesta en revestimiento debe calcularse el peso de la cera, incluidos los jitos, para determinar el número necesario de pastillas de prensado VITA AMBRIA.
- No es posible poner en revestimiento conjuntamente tipos de restauración distintos (p. ej., inlays y coronas), ya que es preciso mezclar el material de revestimiento en una proporción concreta según el tipo de restauración.
- Dependiendo del sistema de mufla (100 g/200 g) se aplican distintas directrices para la colocación de los jitos.
- En el caso de la mufla de 200 g deben colocarse los jitos en un ángulo de 45–60°, mientras que la mufla de 100 g requiere un ángulo más pronunciado de 80–90°.
- Según el número y/o el peso de las restauraciones se opta por el sistema de muflas de 100 g o de 200 g.
- Si se utiliza un Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent), debe tenerse en cuenta lo siguiente:
En caso de que se ponga en revestimiento un único objeto, se deberá colocar un segundo jito de prensado ciego de poca longitud. De este modo se garantiza el correcto funcionamiento del apagado automático del proceso de prensado en el horno de prensado.

4. Revestimiento/prensado/retirada del revestimiento

4.1 Control de la expansión

Concentración de líquidos		
Indicaciones	Líquido de mezcla [%]	Agua destilada [%]
Corona	60–70	40–30
Puente de tres piezas	65–75	35–25
Carilla, carilla oclusal	50–60	50–40
Inlay (de 1/2 superficies)	34–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – máx. 90	15–10

Nota:

- Téngase en cuenta que, en preparaciones finas y delgadas de coronas de premolares y de dientes anteriores, el valor de expansión mayor proporciona mejores resultados de ajuste.
- Los valores de expansión indicados son valores orientativos. Es posible que se produzcan variaciones debido a diferentes patrones de preparación, hornos de precalentamiento, temperaturas de prensado, etc.
- Si se utilizan resinas, la expansión puede diferir respecto de la indicada en la tabla anterior.

Atención

- Utilizar un total de 23 ml de líquido para 100 g de polvo.
- Utilizar un total de 46 ml de líquido para 200 g de polvo.

4.2 Revestimiento



1 Antes de la puesta en revestimiento, comprobar el peso de la cera y la colocación de los jitos.



2 Llenar con material de revestimiento en un chorro fino hasta las restauraciones.



3 Rellenar con material de revestimiento hasta el borde.



4 Ajustar el temporizador a 20 min. como mínimo para poder cumplir el tiempo de elaboración.

Nota:

- El revestimiento se lleva a cabo con el material de revestimiento VITA AMBRIA INVEST. Para el revestimiento se utiliza el sistema de muflas VITA AMBRIA adecuado.

Atención

- No rociar agente de distensión de la cera sobre los objetos de cera.
- Respetar una temperatura de elaboración del material de revestimiento de 18 hasta un máximo de 25 °C.
- Batir el material de revestimiento evitando la inhalación de polvo. Utilizar mascarilla.
- Realizar el revestimiento fino de las cavidades con un instrumento fino (p. ej., un pincel pequeño), procurando no dañar los bordes de cera finos.
- Colocar el anillo de silicona sobre la base de la mufla sin dañar los objetos de cera.
- El anillo debe asentarse por completo sobre la base de la mufla.
- Rellenar cuidadosamente la mufla hasta el borde aplicando una ligera vibración.
- Dejar que la mufla revestida fragüe sin vibraciones.
- Transcurrido un tiempo de fraguado de 20 - 30 min. colocar la mufla en el horno de precalentamiento.

Referencia:

- Encontrará información detallada sobre la manipulación del material de revestimiento en las instrucciones de uso de VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Proceso de revestimiento		
Proceso	Duración	Explicación
1. Batido manual	Mezclar a mano durante 20 - 30 s	En primer lugar verter en el recipiente la cantidad de líquido necesaria. A continuación añadir el material de revestimiento. Batir a mano el revestimiento con la espátula hasta que se obtenga una humectación uniforme.
2. Batido mecánico	60 segundos	Batir durante 60 segundos aplicando vacío. Controlar periódicamente la función de vacío del mecanismo batidor. Un vacío insuficiente causa tolerancias de ajuste y burbujas en el objeto de colado.
3. Revestimiento	–	Llenado de la mufla con material de revestimiento: el vibrador solo debe utilizarse como instrumento auxiliar cuando la fluidez del material lo aconseje. Debe evitarse una vibración demasiado fuerte, ya que provocaría la formación de burbujas y una deshomogeneización del revestimiento.

! **Atención**

- El tiempo disponible para la elaboración es de unos 5-9 minutos a una temperatura ambiente aproximada de 21 °C.
- El tiempo disponible para la elaboración depende de la temperatura ambiente (el calor lo acorta).

4.3 Pre calentamiento



1 Retirar la base de la mufla mediante un movimiento giratorio.



2 Expulsar con cuidado la mufla del anillo de silicona.



3 Romper los bordes de la mufla sin que el material de revestimiento caiga en el jito.



4 Colocar la mufla en el horno con la abertura hacia abajo. Sin contacto con la pared del horno.



! No se deben precalentar el émbolo de prensado desechable ni las pastillas.

Proceso de revestimiento		
Proceso	Duración	Explicación
1. Fraguado del material de revestimiento	Mín. 20 minutos Máx. 30 minutos	Retirar el formador de la mufla y el zócalo de los jitos después de 20 minutos.
2. Colocación de la mufla	Al cabo de 30 min. a 850°C	Rectificar la base de la mufla (p.ej. cuchillo para escayola)
3. Pre calentamiento de la mufla	En el momento de introducir la mufla,	la temperatura de pre calentamiento debe ser de 850 °C; ¡pre calentamiento del horno con antelación!
Tiempo de mantenimiento	Mufla de 100 g: mín. 50 minutos Mufla de 200 g: mín. 75 minutos	Después de volver a alcanzar la temperatura de pre calentamiento (850 °C). A partir de tres muflas de 100 g o dos de 200 g en el horno de pre calentamiento, debe incrementarse el tiempo de mantenimiento en 15 minutos.

Nota:

- Para la preparación para el pre calentamiento se deben preparar además los siguientes pasos:
 - eliminar cuidadosamente cualquier defecto de la base de la mufla empleando un cuchillo para escayola.
 - Asegurarse de que la mufla esté colocada verticalmente (ángulo de 90°).
 - En caso de pre calentamiento de varias muflas, marcarlas con los colores de la pastilla.

Atención

- En caso de varios revestimientos rápidos, la puesta en revestimiento debe realizarse de forma escalonada en el tiempo.
- La introducción de las muflas en el horno de pre calentamiento debe tener lugar a intervalos aproximados de 20 minutos.
- Al cargar el horno de pre calentamiento, cerciorarse de que la temperatura no descienda en exceso.
- El tiempo de mantenimiento indicado se aplica después de alcanzarse de nuevo la temperatura de pre calentamiento.
- A fin de evitar una calcinación demasiado rápida, al trabajar con resinas se debe introducir la mufla en el horno de pre calentamiento a 250 °C y mantenerla durante una hora. A continuación se debe seguir calentando gradualmente.
- No colocar otros objetos de colado (muflas de colado de metal) ni modelos soldados con la mufla en el horno de pre calentamiento para evitar cambios de color debidos a los óxidos de metal.

4.4 Prensado



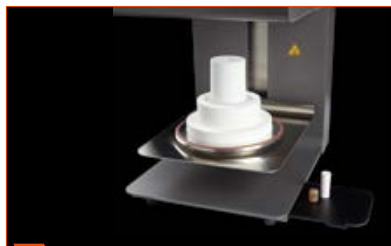
1 En la pantalla se indicará el momento en que se alcance la temperatura deseada.



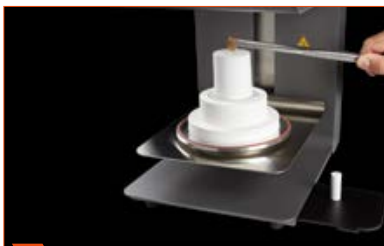
2 Al abrir el horno aparecerá el mensaje "Introducir el material de prensado".



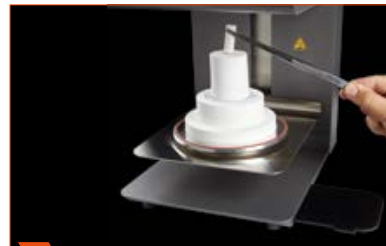
3 Preparar la pastilla fría y el émbolo frío en el color requerido.



4 Colocar la mufla caliente sobre el disco de prensado universal.



5 Introducir la pastilla con el lado del logotipo hacia arriba.



6 Colocar el émbolo de prensado desechable con el punto hacia arriba sobre la pastilla.



7 Iniciar el proceso de prensado pulsando el botón de inicio.



8 Después de extraer la mufla, dejarla enfriar en un lugar protegido.

Carga de la mufla

	Mufla de 100 g	Mufla de 200 g
Restauraciones de dientes individuales	1 pastilla pequeña (S)	1 pastilla pequeña (S) o 1 pastilla grande (L)
Puentes de tres piezas	–	1 pastilla grande (L) como máximo
Pastilla de prensado y émbolo de prensado desechable	Cargar en frío	

Nota:

- Encender con antelación el horno de prensado (VITA VACUMAT 6000 MP) para que la fase de precalentamiento concluya a tiempo. Alternativamente, se puede ejecutar un programa de prensado para el calentamiento.
- Acceder al programa de prensado para VITA AMBRIA en el nivel de translucidez deseado y tener preparado la pastilla de prensado deseada.
- Introducir la mufla caliente en el horno de prensado caliente durante los 30 segundos posteriores a su extracción del horno de precalentamiento.
- Tras el proceso de prensado, extraer de inmediato la mufla del horno de prensado mediante la pinza para muflas.

Atención

- No acelerar el enfriamiento, no soplar con aire comprimido.
- Las pastillas de prensado solo se pueden utilizar una vez.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Retirada del revestimiento



1 Utilizar un segundo émbolo de prensado, marcando la profundidad de prensado.



2 Realizar un corte circular profundo a lo largo de la marca del material de revestimiento.



3 Partir la mufla cuidadosamente por el punto de rotura utilizando un cuchillo.



4 Realizar la retirada basta del revestimiento con Al_2O_3 (granulación de $50\ \mu\text{m}$) a una presión de 4 bar.



5 Retirada fina del revestimiento y la capa de reacción a una presión máxima de 2 bar.



6 Restauración sin capa de reacción tras el arenado final.

Nota:

- Eliminación de la capa de reacción con Al_2O_3 ($50\ \mu\text{m}$) o perlas de abrillantado a una presión máxima de 2 bar.
- Eliminar por completo la capa de reacción tanto por el interior como por el exterior, ya que los restos de esta pueden causar problemas de unión entre la cerámica prensada y la cerámica de recubrimiento.

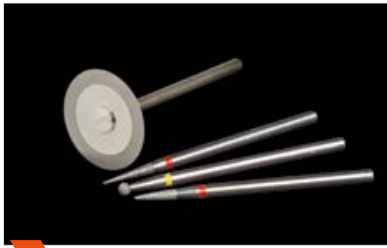
Atención

- Las restauraciones deben arenarse en un ángulo plano.
- Para evitar dañar los bordes de las restauraciones prensadas al retirar el revestimiento, deben tenerse en cuenta la dirección de arenado y la distancia al objeto.

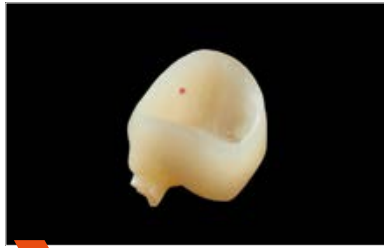
Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Acabado para restauraciones monolíticas



1 Realizar la separación y el acabado únicamente con los instrumentos de fresado adecuados.



2 Restauración con el jito de prensado cortado.



3 Adaptar la restauración y comprobar los puntos de contacto.



4 Desbastar el jito de prensado.



5 Realizar el acabado personalizado de la superficie.

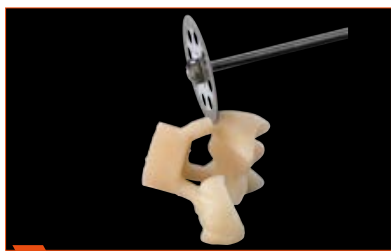


6 Limpiar de la superficie el polvo producido durante el desbastado y los agentes de contacto.

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Acabado para la técnica de recubrimiento



1 Separar el jito de prensado empleando un disco de corte de diamante fino.



2 Adaptar la restauración y desbastar los jitos de prensado.



3 Comprobar el cut back mediante la llave de silicona. Limitar la reducción al tercio incisal.



4 Proceder al acabado de la restauración. Debe procurarse obtener transiciones redondas.



5 Restauración en el modelo tras el acabado.



6 Arenar la restauración con Al_2O_3 y una presión máxima de 2 bar.



7 Antes del recubrimiento parcial, limpiar meticulosamente la restauración con el chorro de vapor.



! En la morfología de los mamelones se deben evitar los bordes puntiagudos y los surcos profundos.



! No separar la restauración con un disco de corte, a fin de evitar la creación de puntos de rotura.

Nota:

- Realizar el acabado utilizando exclusivamente las fresas apropiadas (fresas de cerámica vítrea especiales o diamantes de grano fino) y evitar el sobrecalentamiento de la cerámica vítrea.
- Separar el jito de prensado mediante un disco de diamante fino aplicando poca presión, bajo humectación constante y respetando la mayor distancia posible al objeto, a fin de evitar una posible formación de grietas.
- Eliminar el barniz espaciador del muñón del modelo, adaptar cuidadosamente la restauración y proceder a su acabado.
- Comprobar los puntos de contacto proximales y oclusales y rectificarlos si fuera preciso.
- Proceder al acabado cuidadoso del punto de unión del jito de prensado.

Atención

- El uso de fresas inadecuadas y la aplicación de una presión excesiva pueden provocar un sobrecalentamiento local o desconchamientos en los bordes.
- Limitar al mínimo los retoques.
- No separar mediante el disco de corte los conectores de puentes, ya que al hacerlo se crean puntos de rotura.
- ¡Observar los grosores de pared mínimos durante los retoques!

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8 Tratamiento térmico de templado (temple)**Nota:**

- Una vez concluidos el acabado y la adaptación de la restauración, se puede proceder a un tratamiento térmico de templado.
- Este tratamiento alisa la superficie de la restauración trabajada y además contribuye a incrementar su resistencia.

Atención

- Una vez realizado el tratamiento térmico de templado no se debe volver a arenar la restauración, ya que se reduciría de nuevo la resistencia.
- Durante el enfriamiento lento, la cámara de cocción debe permanecer cerrada.

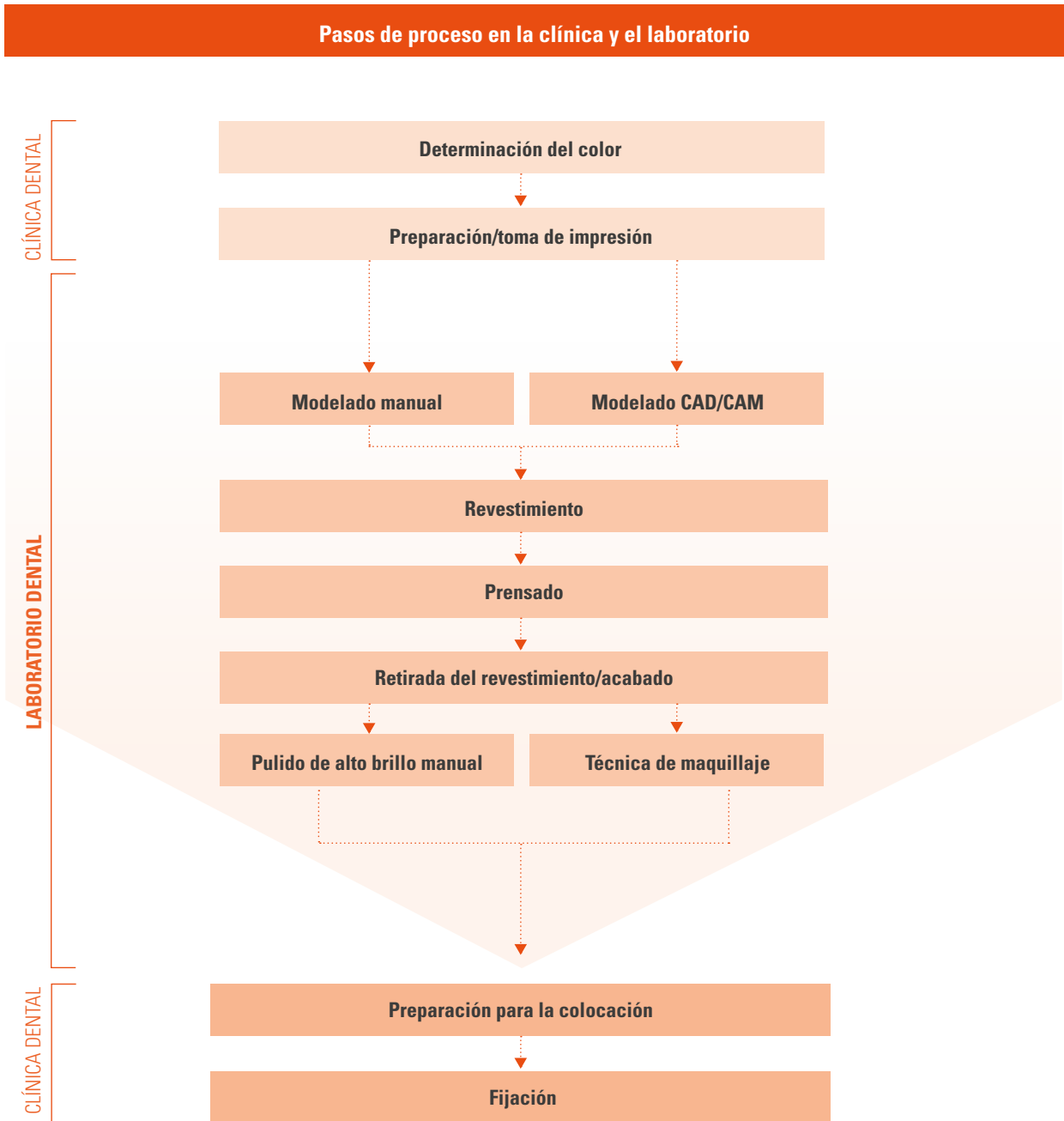
Referencia:

- Para más información acerca de los parámetros de cocción, consulte las instrucciones de uso, capítulo Reproducción de color/proceso de cocción , pto. 7.4



5. Técnica de maquillaje/pulido

5.1 Opciones de flujo de trabajo para restauraciones monolíticas



Nota:

- Flujo de trabajo para restauraciones monolíticas (pulido manual o técnica de maquillaje) a partir de pastillas de prensado VITA AMBRIA.

5.2 Pulido de alto brillo manual



1 Pulido previo con rueda basta para pulido previo.



2 Pulido previo con instrumento lenticular basta para pulido previo.



3 Pulido de alto brillo con rueda para pulido de alto brillo fina.



4 Opcionalmente se puede incrementar el grado de brillo mediante el uso de pasta de pulido.



5 Limpiar mediante chorro de vapor.



6 Restauración tras el pulido de alto brillo final.

Nota:

- Realizar el pulido previo con los instrumentos de pulido VITA SUPRINITY de color rosa a una velocidad de 7000–12 000 rpm.
- Realizar el pulido de alto brillo con los instrumentos de pulido VITA SUPRINITY de color gris a una velocidad de 4.000–8.000 rpm.

Atención

- ¡Evitar la generación de calor durante el pulido previo y el pulido de alto brillo!
- Debe trabajarse con una presión de contacto reducida y uniforme.
- Se puede realizar previamente una cocción de temple para aumentar la resistencia.

Consejo:

- Para alcanzar un grado de brillo aún mayor puede utilizarse la pasta de pulido de diamante VITA KARAT (solo para uso extraoral).

Referencia:

- Informaciones sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA, consulte por favor el folleto #10146 (Recomendación de fijación).

5.3 Técnica de maquillaje



1 Limpiar a fondo la restauración para eliminar el polvo producido durante el desbastado y rugosificar la superficie.



2 La corona preparada en el modelo.



3 Aplicación del material de glaseado.



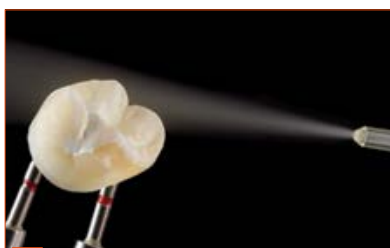
4 Personalizar con maquillajes la zona bucal y ...



5 ... la zona oclusal.



6 Restauración ya cocida.



! Alternativamente se puede trabajar con material de glaseado pulverizable de bajo punto de fusión.

Nota:

- Para la caracterización están disponibles los materiales de maquillaje y glaseado VITA AKZENT Plus.
- Antes de iniciar la técnica de maquillaje, limpiar con chorro de vapor las restauraciones prensadas para eliminar restos de grasa o de suciedad.
- Para intensificar la coloración, repetir la aplicación del color en lugar de aplicar una capa más gruesa.
- Para mejorar la humectabilidad se puede humedecer con VITA AKZENT Plus Fluid la superficie a maquillar.

Atención

- Las restauraciones de VITA AMBRIA y VITA LUMEX AC se deben glasear con VITA AKZENT Plus GLAZE LT (polvo, spray).
- Una capa de material de glaseado demasiado fina se traduce en un brillo deficiente. Evitar la aplicación de una capa demasiado gruesa de material de glaseado y la formación de charcos.
- Si se utiliza el spray, rociar el material de glaseado de modo uniforme desde una distancia de 10 a 15 cm, accionando la boquilla de pulverización brevemente y de forma sucesiva.
- No se deben rociar con el spray de material de glaseado las superficies interiores de la restauración.
- Se puede realizar previamente una cocción de temple para aumentar la resistencia.

Referencia:

- Informaciones sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA, consulte por favor el folleto #10146 (Recomendación de fijación)

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado

Nota:

• **Caracterización con maquillajes**

- Para la imitación adicional del borde incisal y de la translucidez en las zonas incisal y oclusal se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (p. ej., ES10, ES11, ES12, ES13).
- Para la caracterización individual de las cúspides y las fosas se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07.
- Para intensificar el color en la zona del cuerpo están disponibles los VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS.

• **Cocción de glaseado con materiales de glaseado**

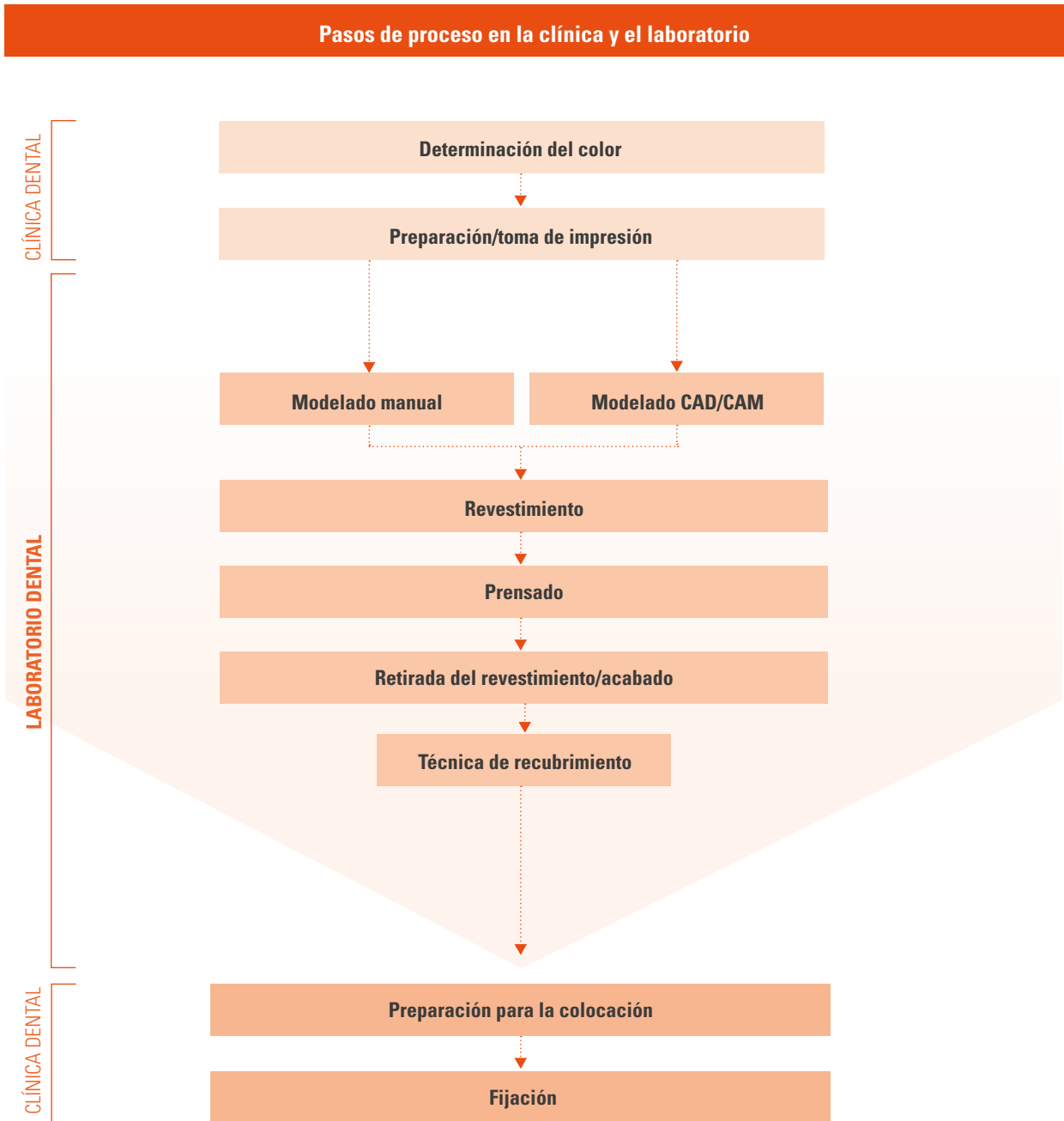
- La cocción de glaseado se puede llevar a cabo con polvo, pastas o materiales en spray.
- Para aumentar la fluorescencia está disponible el VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
- Los contactos proximales demasiado débiles o inexistentes se pueden aplicar con VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- El material de glaseado que haya en las superficies interiores de la restauración se debe eliminar con un pincel obligatoriamente ANTES de la cocción.

Referencia:

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso de VITA AKZENT PLUS, n.º 1925.

6. Técnica de recubrimiento

6.1 Flujo de trabajo para restauraciones parcialmente recubiertas



PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

REVESTIMIENTO/PRENSADO/
RETIRADA DEL REVESTIMIENTO

TÉCNICA DE MAQUILLAJE/
PULIDO

TÉCNICA DE RECUBRIMIENTO

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/
PROCESO DE COCCIÓN

DATOS TÉCNICOS/
INFORMACIÓN

Nota:

- Flujo de trabajo para restauraciones parcialmente recubiertas (cut back) a partir de pastillas de prensado VITA AMBRIA.

6.2 Cut back y recubrimiento parcial tomando como ejemplo un puente



1 La restauración tras la limpieza.



2 Se completa la forma con materiales de esmalte y translúcidos VITA LUMEX AC.



3 La restauración después de la primera cocción.



4 En caso necesario, realizar correcciones de la forma y cocer de nuevo..



5 Restauración ya acabada después de la segunda cocción.



6 Restauración terminada tras la cocción de glaseado.

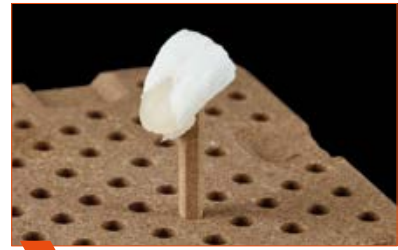
6.3 Cut back y recubrimiento parcial tomando como ejemplo una carilla



1 Tras el proceso de prensado, adaptar, acabar y reducir la restauración.



2 Se completa la forma con materiales de esmalte y translúcidos VITA LUMEX AC.



3 Fijar la carilla sobre el soporte de cocción con VITA Firing Paste.



4 Carilla tras la primera cocción.



5 Restauración final tras el pulido de alto brillo.

Nota:

- En la técnica cut back se aplican en las zonas incisal y oclusal los materiales translúcidos e incisales VITA LUMEX AC sobre la restauración de VITA AMBRIA reducida.
- Mediante los materiales VITA LUMEX AC se completa de nuevo la forma anatómica.

Atención

- NO es necesaria una cocción wash para completar el cut back con VITA LUMEX AC.
- Para mezclar los materiales VITA LUMEX AC se recomienda utilizar el VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Se puede realizar previamente una cocción de temple para aumentar la resistencia.

Referencia:

- Para información detallada sobre el recubrimiento, consulte las instrucciones de uso de VITA LUMEX AC, n.º 10605.
- Informaciones sobre la fijación de restauraciones de VITA AMBRIA, consulte por favor el folleto #10146 (Recomendación de fijación)

Enlaces/tutoriales:

- Más información en videotutoriales: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Reproducción del color/proceso de cocción

7.1 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje

Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS			
Color dental	Color de la pastilla	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Aplicación individual: ES01–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Referencia:

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso n.º 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) y n.º 1925 (VITA AKZENT Plus).

7.2 Reproducción del color mediante recubrimiento parcial

Caracterización de la restauración completamente anatómica con VITA AKZENT PLUS					
Color dental	Color de la pastilla	Materiales de esmalte VITA LUMEX AC	Materiales TRANSLUCENT VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Aplicación individual: OPAL TRANSLUCENT opal neutral opal sky opal azure Translucent smoky white light blonde misty rose sunlight sun intense deep blue water drop foggy grey PEARL shell	–	Aplicación individual: EFFECT STAINS ES01–ES07 Aplicación incisal: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Referencia:

- Para información detallada sobre el recubrimiento, consulte las instrucciones de uso de VITA LUMEX AC, n.º 10605.

7.3 Parámetros de prensado



Nota:

- Los parámetros de prensado recomendados son aplicables tanto para las pastillas de prensado T como HT.

7.4 Tratamiento térmico de templado



Nota:

- La cocción de temple alisa la superficie de la restauración trabajada y contribuye a incrementar su resistencia (550 MPa).

Atención

- Una vez realizada la cocción de temple no se debe volver a arenar la restauración, ya que se reduciría de nuevo la resistencia.
- Durante el enfriamiento lento, la cámara de cocción debe permanecer cerrada.

7.5 Cocciones de maquillaje/glaseado

Parámetros de cocción para la técnica de maquillaje con VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Presec. °C	→ min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
Cocción de fijación de los maquillajes	400	4.00	700	1.00	–	–
Cocción de glaseado	400	0.00	750	1.00	–	500*
Cocción de glaseado con VITA AKZENT Plus GLAZE LT en polvo/spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

PAUTAS DE DISEÑO

MODELADO

7.6 Cocciones para la técnica de recubrimiento

Parámetros de cocción para el recubrimiento parcial con VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Presec. °C	→ min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
1.ª cocción de la dentina	400	6.00	760	1.00	7.16	–
2.ª cocción de la dentina	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Cocción de fijación de los maquillajes	400	4.00	700	1.00	–	–
Cocción de glaseado	400	4.00	750	1.00	–	500*
Cocción de glaseado con VITA AKZENT Plus GLAZE LT en polvo/spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

REVESTIMIENTO/PRENSADO/
RETIRADA DEL REVESTIMIENTOTÉCNICA DE MAQUILLAJE/
PULIDO

TÉCNICA DE RECUBRIMIENTO

*) El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado siempre para la última cocción.

En los hornos VITA VACUMAT 6000 M, el elevador debe estar en la posición >75 %. Tras la apertura del horno, las piezas de cocción deben protegerse contra corrientes de aire.

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/
PROCESO DE COCCIÓNDATOS TÉCNICOS/
INFORMACIÓN

7.7 Recomendaciones para la cocción

Nota:

- No es aconsejable utilizar soportes ni espigas de cerámica, ya que las restauraciones pueden quedarse adheridas a estos.
- Si se utilizan de todos modos, se recomienda cubrirlos con una lámina de platino o una pequeña cantidad de VITA Firing Paste, a fin de evitar el contacto directo con la restauración.
- Si se utilizan otros hornos no probados, deberán tenerse en cuenta las siguientes consideraciones básicas:
 - Los hornos deben incorporar una función de enfriamiento lento controlado y contar con vacío.
 - Antes de la primera utilización de VITA AMBRIA debe llevarse a cabo una calibración del horno. Observe las especificaciones del fabricante en cuanto a la calibración.
- Tras el proceso de cocción, retirar las restauraciones de VITA AMBRIA del horno y dejar que se enfríen a temperatura ambiente y a resguardo de corrientes de aire. No tocar con unas pinzas metálicas las restauraciones todavía calientes, no someterlas a chorro de aire ni enfriarlas en agua.

Atención

- Para la cocción se recomienda la utilización de un soporte alveolar y pernos de platino.
- Los parámetros de cocción especificados están optimizados para hornos de cocción VITA VACUMAT (adaptación óptima a la serie 6000 de VITA VACUMAT).
- En caso de no utilizarse un horno de cocción VITA, pueden ser necesarias adaptaciones de la temperatura de entre +/- 5 °C y +/- 10 °C como máximo.

Consejo:

- A fin de evitar una vitrificación excesiva o una cocción insuficiente, debería comprobarse periódicamente la temperatura de cocción.

8. Datos técnicos/información

8.1 Datos técnicos y físicos

Propiedad	Unidad	Valor
CET	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	9,4, aprox.
Resistencia biaxial (tras el prensado)	MPa	400, aprox.
Resistencia biaxial (tras la cocción de temple)	MPa	550, aprox.
Solubilidad	$\mu g/cm^2$	30, aprox.

8.2 Composición química

Componentes	% en peso
ZrO ₂ (dióxido de circonio)	8–12
SiO ₂ (dióxido de silicio)	58–66
Li ₂ O (óxido de litio)	12–16
Pigmentos	< 10
Otros	> 10

Nota:

- Los valores técnicos/físicos indicados son resultados de medición típicos y se refieren a muestras confeccionadas por la empresa y a los instrumentos de medición disponibles en nuestras instalaciones.
- En caso de utilizar muestras confeccionadas de otra forma o instrumentos diferentes, los resultados de medición pueden ser distintos.

8.3 Sinopsis de indicaciones

VITA AMBRIA está aprobado para:

- Carillas oclusales (table tops)*, carillas*
- Inlays*, onlays*, coronas parciales*
- Coronas de dientes anteriores y posteriores
- Puentes de tres piezas en el grupo anterior hasta el segundo premolar como pilar en posición final
- Restauraciones de dientes individuales como supraestructuras de implante en los grupos anterior y posterior
- Puentes de tres piezas como supraestructuras de implante hasta el segundo premolar sobre estructuras de implante
- Mesoestructuras de dientes individuales en los grupos anterior y posterior
- Coronas sobre pilar en los grupos anterior y posterior

*) Solo en caso de fijación adhesiva.

Nota:

- VITA AMBRIA son piezas en bruto de cerámica vítrea de silicato de litio reforzada con dióxido de circonio para la confección de restauraciones mediante la técnica de prensado.

8.4 Contraindicaciones

Contraindicaciones:

- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Resultado de preparación insuficiente (como p. ej., preparación tangencial)
- Sustancia dental dura insuficiente
- Espacio insuficiente
- Hiperfunción: en el caso de pacientes a los que se haya diagnosticado una función masticatoria excesiva, en especial en caso de bruxismo
- Tratamiento de dientes desvitalizados en pacientes con hiperfunción
- Coronas endo
- Puentes posteriores en la región molar
- En caso de puentes de más de tres piezas
- Puentes inlay/puentes Maryland
- Puentes en extensión
- Pacientes que presenten alergias o sensibilidades a los componentes
- Colocación convencional o autoadhesiva de inlays, onlays, carillas, coronas parciales y carillas oclusales (table tops)
- Colocación temporal de restauraciones

Atención

- No está garantizado el éxito del trabajo con VITA AMBRIA cuando se dan las siguientes restricciones:
 - Prensado de varias piezas en bruto VITA AMBRIA en una mufla.
 - Recubrimiento con cerámicas no indicadas para el recubrimiento de VITA AMBRIA o cuya temperatura de cocción sea superior a 770 °C.
 - No se alcanzan los grosores mínimos de pared y de conectores necesarios.
 - Sobreprensado: VITA AMBRIA no está indicado para el sobreprensado de dióxido de circonio y estructuras metálicas.

8.5 Notas generales sobre la manipulación











Nota:

- Compruebe el embalaje y el material inmediatamente después de recibirlo para asegurarse de que esté en perfecto estado.
- El embalaje debe estar sellado.
- El embalaje debe llevar el nombre del fabricante VITA Zahnfabrik y el marcado CE.



Atención

- Almacene las piezas en bruto de VITA AMBRIA en el embalaje original y en un lugar seco.
- No se deben contaminar los materiales con sustancias extrañas (p. ej., durante el proceso de prensado).
- Lea detenidamente las instrucciones de uso antes de sacar del embalaje las pastillas de prensado. En ellas encontrará información importante sobre la manipulación, para su seguridad y la de sus pacientes.
- En caso de no observarse todos los puntos de dichas instrucciones de uso, no se podrán utilizar las piezas en bruto para prensado de VITA AMBRIA para la confección de prótesis dentales.
- Información sobre los riesgos generales de los tratamientos dentales. Estos riesgos no se refieren especialmente a productos VITA y su utilización sino en general a todos los usuarios:
 - los tratamientos odontológicos y las restauraciones mediante prótesis dental comportan el riesgo general de producir daños iatrogénicos en la sustancia dental dura, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales. La utilización de sistemas de fijación y las restauraciones con prótesis dental comportan el riesgo general de producir hipersensibilidades postoperatorias.
 - Si no se siguen las instrucciones de uso de los productos empleados, no pueden garantizarse las propiedades de estos, lo que puede provocar el fallo del producto y daños irreversibles a la sustancia dental dura natural, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales.
 - El éxito de cualquier restauración dental siempre depende de lo bien que se asiente sobre la estructura dentaria que lo sostiene.
 - La capacidad de poder elaborar una restauración dental lisa, robusta y buena requiere el cumplimiento estricto de determinados principios básicos.
 - Una zona de borde defectuosa siempre termina por formar plaquetas, lo que a su vez puede provocar inflamaciones de las encías (gingivitis) y pequeñas caries, dando lugar a caries secundarias, sensibilidad, retracción de la encía, desprendimiento del cemento del diente, así como al aflojamiento o la decoloración de la restauración.
 - Nuestros productos deben aplicarse de conformidad con las instrucciones de uso vigentes.
 - Una aplicación errónea puede causar daños.
 - Además, antes de su uso, el usuario también está obligado a comprobar que el producto sea el apropiado para la zona en la que se vaya a aplicar.
 - No asumimos ninguna responsabilidad si el producto se emplea combinado con materiales y accesorios de otros fabricantes que no sean compatibles o no estén autorizados para ser utilizados con nuestro producto.
 - En caso de que se produzcan incidentes graves relacionados con el producto, informe a VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co, KG y a la autoridad responsable en el Estado miembro en el que el usuario y/o el paciente tengan su residencia.

8.6 Explicaciones de símbolos

Producto sanitario		Fabricante	
Solo para personal especializado	Rx only	Fecha de fabricación	
Observar las instrucciones de uso		Fecha de caducidad	
Limitación de temperatura		Referencia	
Almacenar en un lugar seco		Número de lote de fabricación (lote)	
No reutilizar			

8.7 Higiene y seguridad laboral

Higiene y seguridad laboral	<ul style="list-style-type: none"> • Durante el trabajo utilizar gafas de seguridad/protección facial. • Trabajar siempre con aspiración. • Utilizar una mascarilla protectora ligera durante el trabajo. 	 
-----------------------------	--	--

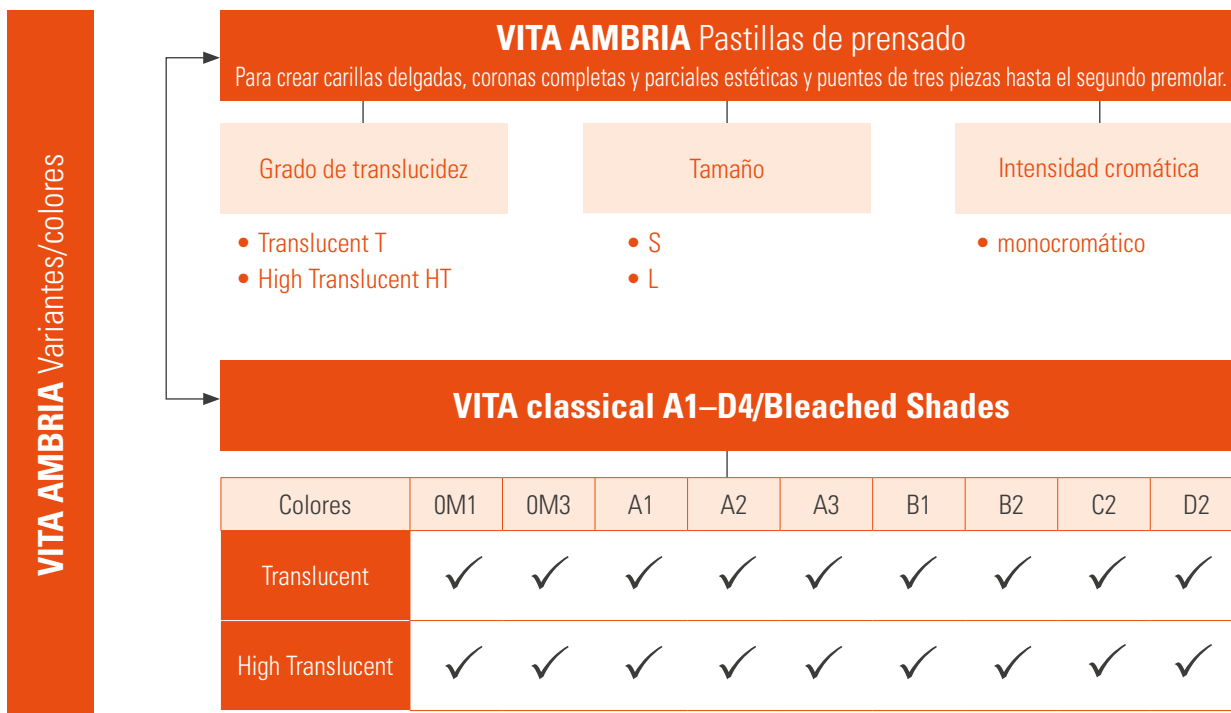
8.8 Fichas de datos de seguridad

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Atención</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contiene cuarzo y cristobalita. • Provoca daños en los pulmones por exposición prolongada o repetida. Ruta de exposición: inhalación. • No inhale el polvo. • En caso de malestar consulte a un médico. Deseche el contenido conforme a la normativa local. 	
<p>VITA AKZENT PLUS – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray</p>	<p>Peligro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aerosol extremadamente inflamable. Glaseado de cerámica pulverizable. • Solo para uso odontológico. No concebido para la aplicación intraoral. Agitar bien antes del uso. Envase a presión. Puede reventar si se calienta. No perforar ni quemar. Proteger de la radiación solar y de temperaturas superiores a 50 °C. No abrir por la fuerza ni quemar, incluso después de usado. No vaporizar hacia una llama o un cuerpo incandescente. Conservar alejado de toda llama o fuente de chispas. No fumar. • Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas o superficies calientes. 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Peligro para la salud/atención</p> <ul style="list-style-type: none"> • Puede causar cáncer por inhalación. Provoca irritación cutánea. Solo para usos profesionales. • Úsense guantes / prendas / gafas / máscara de protección. Utilizar el equipo de protección individual obligatorio. Tratamiento especial: Quitarse las prendas contaminadas y lavarlas antes de volver a usarlas. Consérvese bajo llave. • Eliminar el contenido y el envase de acuerdo con la normativa local, regional, nacional e internacional. Al triturar en estado seco (tras la cocción), se forma polvo nocivo para la salud. 	 

Referencia:

- Para información más detallada, consulte la correspondiente ficha de datos de seguridad.
- Las correspondientes fichas de datos de seguridad pueden descargarse en vita-zahnfabrik.com/downloadcenter o solicitarse por fax en el número (+49) 7761 562-233.

8.9 Variantes, geometrías y colores



8.10 Soluciones de sistema VITA



*) Opcional: el recubrimiento con VITA LUMEX AC es un paso de proceso opcional, del cual se prescinde en el concepto de restauración monolítico.

ESTAMOS A SU DISPOSICIÓN PARA AYUDARLE

También encontrará información adicional sobre los productos y su manipulación en www.vita-zahnfabrik.com



Línea directa de apoyo a las ventas

Si desea hacer un pedido o una consulta sobre envíos, datos de productos o material publicitario, Udo Wolfner y su equipo del servicio comercial interno estarán encantados de atenderle.

► Teléfono +49 (0) 7761 / 56 28 84

Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99

De 8:00 a 17:00 h CET

E-mail: info@vita-zahnfabrik.com



Línea directa de asistencia técnica

Si desea realizar consultas técnicas sobre los productos de VITA, no dude en ponerse en contacto con nuestros asesores técnicos Ralf Mehlin o Daniel Schneider.

► Teléfono +49 (0) 7761/56 22 22

Fax +49 (0) 7761/56 24 46

De 8:00 a 17:00 h CET

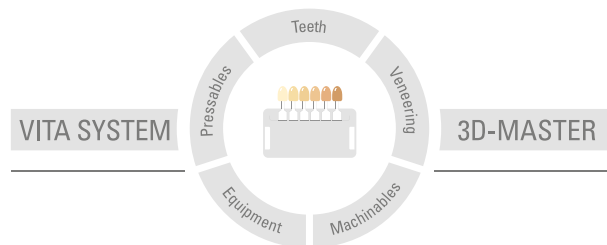
E-mail: info@vita-zahnfabrik.com

Encontrará más datos de contacto internacionales en www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Más información sobre VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Encontrará información adicional sobre VITA AMBRIA en:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 01.20

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado CE 0124:

VITA AMBRIA[®], VITA LUMEX[®]AC, VITA AKZENT[®]Plus

Los productos/sistemas de otros fabricantes mencionados en este documento son marcas registradas de sus respectivos fabricantes.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Instructions for use



VITA shade determination

VITA shade communication

VITA shade reproduction

VITA shade control

Date of issue: 01.20

VITA – perfect match.

VITA

The press ceramic system for brilliant, highly accurate and reliable restorations



Dear Customers,

Congratulations and thank you for choosing VITA AMBRIA!

With VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS, you can expect an ideally matched material system made of zirconia-reinforced lithium disilicate glass ceramic pellets and various system components.

To safely and simply process all VITA AMBRIA system components, please read the processing instructions all the way through before the first use.

For detailed information on the accompanying system components, please read all the working instructions provided in the relevant chapter for the system component.

We hope you enjoy VITA AMBRIA and achieve great results!

Your VITA Product Management-Team

Explanation of symbols:

 **System/technology info**

 **Note**

 **Links/Tutorials**

 **Please note**

 **Process**

 **Note**

 **Tips**

> 1. Material system / processes

- 1.1 Restoration concepts and processing variants 6
- 1.2 Workflow / process steps for manufacturing variants 7

> 2. Design guidelines

- 2.1 Design parameters 9
- 2.2 Design of fully anatomical restorations 10
- 2.3 Design in partial veneering / cut-back 10
- 2.4 Design of the connectors of bridges 11

> 3. Model preparation

- 3.1 Model and stump preparation 13
- 3.2 Spacer application 14
- 3.3 Fully anatomical model preparation 15
- 3.4 Model preparation for partial veneering / cut-back 16
- 3.5 CAD/CAM model preparation 17
- 3.6 Spruing 100 g / 200 g muffle system 17
- 3.7 Process for spruing 18

> 4. Investing / pressing / divesting

- 4.1 Expansion control 19
- 4.2 Investing 20
- 4.3 Preheating 22
- 4.4 Pressing 23
- 4.5 Divesting 24
- 4.6 Finishing for monolithic restorations 25
- 4.7 Finishing for veneering technique 26
- 4.8 Tempering 27

> 5. Staining technique / polishing

- 5.1 Workflow options for monolithic restorations 29
- 5.2 Manual polishing 30
- 5.3 Staining technique 31
- 5.4 Recommendations on characterization/glazing 32

> 6. Veneering technology

- 6.1 Workflow for partially veneered restorations 33
- 6.2 Cut-back and partial veneering: example of bridge restoration . 34
- 6.3 Cut-back and partial veneering: example of veneer restoration 35

> 7. Shade reproduction/firing

- 7.1 Shade reproduction using staining technique 37
- 7.2 Shade reproduction using partial veneering 38
- 7.3 Press parameters 39
- 7.4 Tempering 40
- 7.5 Firings for staining/glazing 41
- 7.6 Firings for veneering technique 41
- 7.7 Recommendations for firing 42

> 8. Technical data/information

- 8.1 Technical / physical data 43
- 8.2 Chemical composition 43
- 8.3 Indication overview 44
- 8.4 Contraindication 44
- 8.5 General notes on handling 45
- 8.6 Symbol explanations 46
- 8.7 Safety at work / health protection 46
- 8.8 Safety data sheets 47
- 8.9 Variants, geometries and shades 48
- 8.10 VITA System Solutions 49



 **Note:**

- What? Zirconia-reinforced lithium disilicate glass ceramic press system.
- What for? For the production of delicate reconstructions such as veneers, inlays/onlays, as well as full/partial crowns and three-unit bridges, up to the second premolars.
- With what? The press ceramic system includes press ceramic pellets in two levels of translucency (T/HT) and two geometries (S, L), muffle system, investment material and liquid, as well as press plungers.

1. Material system / processes



VITA AMBRIA –
Efficiency with system.

*) Optional process step; does not apply for monolithic restorations.

1.1 Restoration concepts and processing variants

Degree of translucency	Processing technique		Indications										
	Staining technique	Veneering technique/ partial veneering	Occlusal veneer*	Veneer	Inlay	Onlay	Partial crown	Anterior crown	Posterior crown	Bridge anterior tooth region	Bridge premolar region	Abutment (mesostructure)	Abutment crown
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● recommended ○ possible

*) Partial veneering must not be used for occlusal veneers (Table Tops)

Note:

- **Available materials**

- **VITA AMBRIA T (Translucent):**

The T-pellets are particularly suitable for the production of crowns and three-unit bridges using veneering or staining technique, due to their lower translucency and matching to the respective dentin shade.

- **VITA AMBRIA HT (High Translucent):**

The HT pellets are especially suitable for the manufacture of inlays, onlays, veneers and partial crowns, thanks to their greater translucency and a shade determination that corresponds to a dentin / incisal edge mixture.

- **Mechanical polishing:**

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical / technical for professional pre-polishing and high gloss polishing.
VITA Karat Diamond polishing paste for extraoral polishing.

- **Staining technique:**

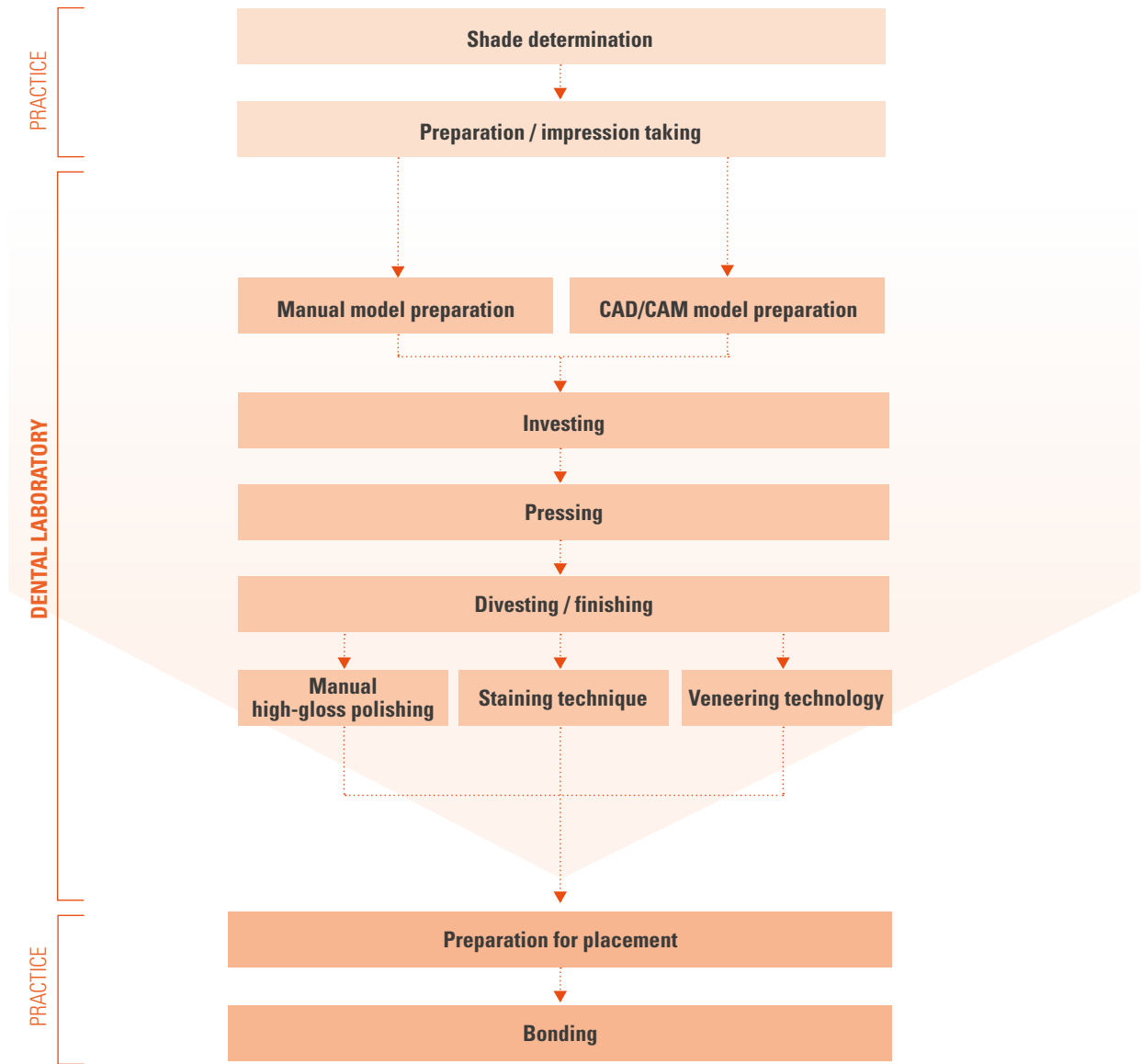
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT and FLUOGLAZE LT for shade characterization and glazing of VITA AMBRIA restorations.

- **Veneering technique / partial veneering:**

VITA LUMEX AC for the veneering of anatomically reduced restorations made of VITA AMBRIA.

➤ 1.2 Workflow/process options for fabrication variants

Process steps in the practice and laboratory





2. Design guidelines

2.1 Design parameters

Minimum thicknesses of VITA AMBRIA for staining technique (measurements in mm)								
	Occlusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Partial crown	Crowns		Bridges	
					Anterior tooth	Posterior tooth	Anterior area	Premolar area
circumferential	1.0	0.3–0.6	1.0 isthmus width	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
incisal / occlusal	1.0	0.4–0.7	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Connector cross-section	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
max. pontic width	–	–	–	–	–	–	11	9

Minimum layer thicknesses of VITA AMBRIA for partial veneering (measurements in mm)								
	Occlusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Partial crown	Crowns		Bridges	
					Anterior tooth	Posterior tooth	Anterior area	Premolar area
circumferential	–	0.4	–	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
incisal / occlusal	–	0.5	–	0.8	0.6	0.8	0.8	0.8

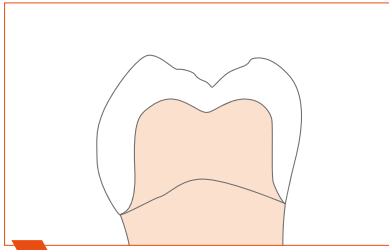
Total layer thickness of the restoration	0.8	1.0	1.2	1.5	1.8	2.0	2.5	3.0
Minimum layer thickness for VITA AMBRIA	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.1	1.3	1.6
Maximum layer thickness of veneering with VITA LUMEX AC	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.2	1.4



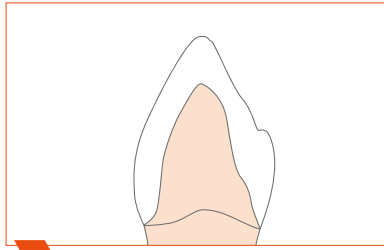
Note:

- With partial veneering, a reduced substructure that supports the tooth shape is pressed, which is then supplemented with the veneering ceramic VITA LUMEX AC and used to build up the tooth into its complete shape.
- Occlusal veneers, inlays and onlays are not suitable for the veneering.
- The highly stable substructure made of VITA AMBRIA press ceramic must make up at least 50% of the total thickness of the restorations.
- A uniform layer thickness of VITA LUMEX AC across the entire surface to be veneered must be ensured.
- However, VITA LUMEX AC should not exceed a total thickness of 1.5 mm (a thickness of between 0.7 and 1.2 mm is optimal).

2.2 Design of fully anatomical restorations



 Posterior crown design



 Anterior crown design

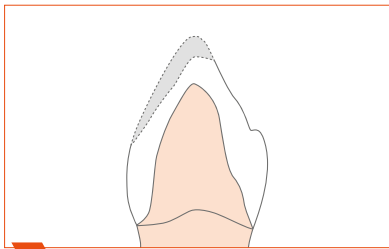
Note:

- The applicable minimum wall thicknesses for the respective material variant must be observed.
- The aim is to obtain a uniform wall thickness.

Note:

- You will find information on ceramic-compatible preparation in the brochure "Clinical Aspects," No. 1696.

2.3 Design for partial veneering / cut-back



 Anterior substructure design for cut-back

Note:

- Sharp edges on the substructure should generally be avoided.
- Minimum wall thicknesses for substructures must be observed.
- When designing substructures, an anatomically reduced tooth shape must be observed.
- The cusp should be supported according to the anatomical progression.
- A uniform layer thickness of the veneer across the entire surface to be veneered must be ensured.

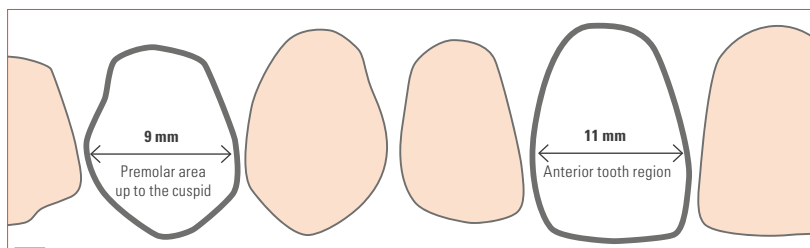
Please note:

- For implant-supported restorations, depending on the fabrication process, sharp edges may exist on the abutment which may cause fracture of the respective superstructures during the period of wearing. These sharp edges must be avoided in general and can be rounded off, for example, with wax before the scan.

Note:

- You will find information on ceramic-compatible preparation in the brochure "Clinical Aspects," No. 1696.

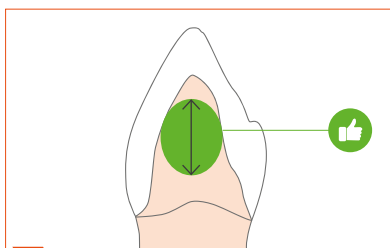
2.4 Design of the connectors for bridges



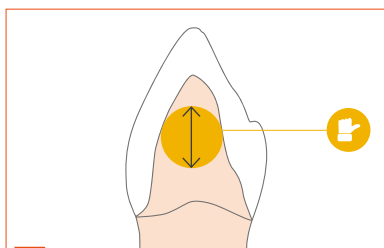
➤ Maximum width of bridge units in the anterior and posterior areas

Please note:

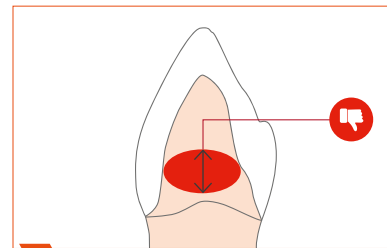
- The maximum approved bridge unit widths in the anterior and premolar areas are different, due to the differing height of the chewing load.
- The approved bridge unit width in the anterior tooth region is 11 mm. In the premolar region (from the cuspid up to the second premolar), it is 9 mm. These limits must not be exceeded.



➤ Greatest possible height



➤ Height is the same as the width



➤ Height is less than width

Note:

- The height of the connector surfaces is the highest possible that can be selected (Fig. 1).
- The height should be at least as high as the width (Figs. 1 and 2).
- Sharp corners and edges are to be avoided.

Note:

- You will find information on ceramic-compatible preparation in the brochure "Clinical Aspects," No. 1696.



3. Model preparation

3.1 Model and stump preparation



1 Master model with removable stumps.



2 Model after the application of stump hardener.

Note:

- A die model or saw-cut model is created as a working model.
- Undercuts must be blocked out.
- Application of stump hardener for surface hardening and to protect the stump is recommended.
- The stump hardener must not result in a change of volume of the stump.

3.2 Spacer application



➤ 1. Layer of spacer up to a max. of 1 mm to the preparation margin of the veneer.



➤ 2. Layer of spacer. Identical procedure for crowns.



➤ 1. Layer of spacer up to a max. of 1 mm to the preparation margin.



➤ 2. Layer of spacer for anterior and posterior bridges.



➤ 3. Layer of spacer to the intercoronal surfaces of the abutment teeth.



➤ 1. Layer of spacer - procedure for inlays, onlays and partial crowns



➤ 2. Layer of spacer.



➤ 3. Layer spacer.

Note:

- The application of the spacer should be +/-10 µm per layer.
- For VITA AMBRIA restorations on abutments, proceed in a manner similar to that for natural stumps.

Links/tutorials:

- Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

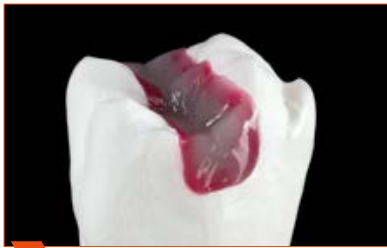
3.3 Fully anatomical model preparation



➤ Fully anatomical wax model preparation of an anterior crown.



➤ Fully anatomical wax model preparation of a posterior crown.



➤ Wax model preparation of an inlay.



➤ Margin fitting of an inlay model preparation.

Note:

- After model creation and stump preparation, the wax model of the restoration is prepared.
- Before the investment, contact points should be minimally reinforced.
- Especially in the case of inlays, care should be taken to achieve a good margin fit.

▶ 3.4 Model preparation for partial veneering / cut-back



1 Fully anatomical wax model preparation of a bridge.



2 Place silicone key before the reduction.



3 Check reduction of the model preparation with the silicone key.



1 Fully anatomical wax model preparation of a veneer.



2 Reduction in the upper third for cut-back.

💡 Note:

- First prepare a fully anatomical model of restorations, and then do the cut-back.
- Reduce the wax model preparation in the incisal third only.
- Do not design extreme mamelons, which can create points and edges.
- The minimum wall thickness of the press material and layer material must be observed.

⚠ Please note:

- For conventional model preparation, only organic, residue-free, combustible waxes may be used.
- Observe the stipulated minimum layer thicknesses and connector cross-section dimensions with regard to processing technique and indication.
- A precise wax-up of the restoration must be observed, in particular at the preparation margins.
- Over-modeling at the preparation margins must be avoided so that a time-efficient finishing process is guaranteed after pressing.
- For a precise fit of fully anatomical restorations after the application of stain and glaze, disengage the wax-up as the materials cause minimal volume change.

📄 Links/tutorials:

- [Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax](http://www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax)

3.5 CAD/CAM model preparation

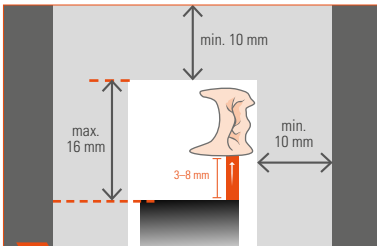
Note:

- The following steps must be completed when using CAD/CAM model preparation:
 - Scan the model
 - Design with design software
 - Mill the restoration out of milling waxes or milling acrylics

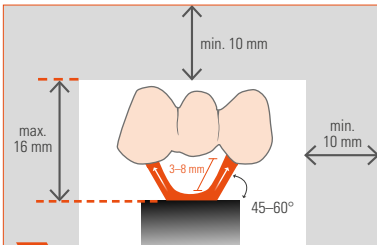
Please note:

- Milling waxes, milling acrylics or acrylics for 3D printing must first be checked for residue-free combustion.
- Observe the stipulated minimum layer thicknesses and connector cross-section dimensions.
- When using milling acrylics or acrylics for 3D printing:
 - To avoid unevenness on the surface of the investment material during heating, acrylics must be coated with a thin layer of wax. It is recommended to shorten the crown margin by approx. 1-2 mm and to wring it with cervical wax.

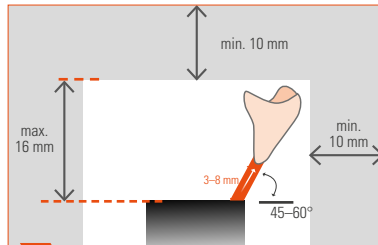
3.6 Spruing 100 g / 200 g muffle system



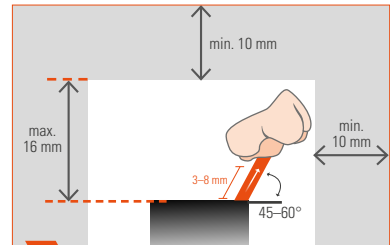
 Inlay in 100 g investment ring



 Three-unit bridge



 Veneer or anterior crown



 Posterior crown, onlay, partial crown

Note:

- In order to achieve a trouble-free flow during the press process, the spruing must always be in the flow direction and at the strongest point.
- Observe a 10 mm minimum distance between the wax objects and the silicone ring.
- Do not exceed the maximum length (wax object + sprues) of 16 mm.
- Sprue the restoration on the investment base at a 45 – 60° angle.
- Check for correct spruing with the aid of the transparent silicone ring.

Tip:

- For easier investing, it is recommended that the crowns be sprued with the inside up.

Links/tutorials:

- [Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue](http://www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue)

3.7 Process for spruing

Attaching the sprues		
	Single tooth restorations	Three-unit bridges
Investment base	100 g and 200 g	200 g
Wax wire	ø 3–4 mm	
Length of wax wire	min. 3 mm, max. 8 mm	
Length of wax wire incl. object	max. 16 mm	
Sprue attachment point at the wax object	strongest site of the Model preparation	at both retainers, no wax sprue at the pontic
Sprue angle to the wax object	axial	
Sprue angle on the investment base	for 100 g investment ring: 80–90 °; for 200 g investment ring: 45–60°	
Design of the sprue attachment points	round and slightly tapered, no sharp angles and edges	
Distance between the objects	min. 3 mm	
Distance to the silicone ring	min. 10 mm	

	S-Pellet (small pellet)	L-Pellet (large pellet)
wax weight	up to a max. of 0.75 g	up to a max. of 1.7 g
Muffle system	100 g and 200 g	only 200 g

Please note:

- Prior to investing, the wax weight (including the sprues) must be determined to select the required VITA AMBRIA press pellet.
- Different types of restorations (e.g., inlays and crowns) cannot be invested with each other since the investment material must be mixed in a different ratio, depending on the type of restoration.
- Depending on the muffle system (100 g / 200 g), there are different guidelines for spruing.
- The 200 g investment ring should be sprued at a 45 - 60° angle, and the 100 g investment ring should be steeper, at an angle of 80 - 90°.
- Depending on the number and/or the weight of the restorations, the 100 g or 200 g muffle system is selected.
- When using a Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent), please note the following:
If only one object is invested, a second short (blind) sprue must be attached. This ensures that the switch-off function of the furnace is properly activated at the end of the pressing procedure.

4. Investing / pressing / divesting

4.1 Expansion control

Liquid concentration		
Indication	Mixing liquid [%]	dist. water [%]
crown	60–70	40–30
Three-unit bridge	65–75	35–25
Veneer, table top	50–60	50–40
Inlay (one-/two-surface)	34–45	65–55
MOD inlay	40–50	60–50
Onlay	85–max. 90	15–10

Note:

- For premolar and anterior crowns, attention has to be paid to the fact that the higher expansion value will result in enhanced fit of thin and small-sized preparations.
- Expansion values given above are reference values. Deviations from this are possible, due to different preparation templates, preheating furnaces, press temperatures, etc.
- When using acrylics, the expansion may deviate from the table above.

Please note:

- Use a total of 23 ml of liquid for 100 g of powder.
- Use a total of 46 ml of liquid for 200 g of powder.

4.2 Investing



1 Before investing, check wax weight and spruing.



2 Fill investment material in a thin stream up to the restorations.



3 Fill in investment material up to the margin.



4 Set the timer for at least 20 minutes to adhere to the required time period.

Note:

- Investment is performed with the VITA AMBRIA INVEST investment material. For investing, use the appropriate VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.

Please note:

- Do not spray wax surface tension reducing agent onto the wax objects.
- Observe a processing temperature of the investment material of 18 up to a max. of 25 °C.
- Stir investment material, avoiding the inhalation of dust while doing so. Wear a mask.
- Finely invest the cavities with a thin instrument (e.g., a small brush) and make sure that the fine wax margins are not damaged.
- Place silicone ring on investment ring without damaging the wax objects.
- The silicone ring must sit flush on the investment base.
- Carefully fill the investment ring under light vibration up to the margin.
- Allow the investment ring to set while avoiding any vibrations.
- After a setting time of 20 - 30 minutes, place the investment ring in the preheating furnace.

Note:

- Detailed information on the processing of the investment material can be found in the VITA AMBRIA INVEST Instructions for use 920-02800.

Links/tutorials:

- [Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest](http://www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest)

Investing process		
Process	Duration	Clarification
1. Manual stirring	Mix by hand for 20-30 seconds	First add the required quantity of liquid to the beaker. Then add the investment material. Use a spatula to stir the investment material by hand until the powder has been wetted thoroughly.
2. Machine stirring	60 seconds	Mix for 60 seconds under vacuum. Proper function of the vacuum stirrers must be checked repeatedly. Inadequate vacuum results in inaccurate fit and bubbles on the casting.
3. Investing	–	Fill the ring with investment material: the vibrator should only be used if the flow behavior needs to be improved. Avoid excessive vibration! This will lead to the formation of bubbles and breakdown of the mixture.

**Please note:**

- The processing time span is 5 – 9 min. at approx. 21 °C room temperature.
- The processing time span depends on the room temperature, and heat shortens the processing time.

4.3 Preheating



1 Remove the investment ring with a turning movement.



2 Press the investment ring carefully out of the silicon ring.



3 Break the edges of the investment ring without allowing investment material to fall into the channel.



4 Place the investment ring in the furnace with the opening facing down. No contact with the furnace wall.



! Single-use press stamps and pellets must not be preheated.

Investing process		
Process	Duration	Clarification
1. Setting of the investment material	At least 20 min. At least 30 min.	Remove sprue base and level gauge after 20 minutes.
2. Placing the investment ring	After no more than 30 min. at 850 °C	Straighten bottom of the investment ring (e.g., plaster knife)
3. Preheating the investment ring	When setting the investment ring	preheating temperature 850°C, preheat furnace in good time!
Holding time	100 g investment ring: at least 50 min. 200 g investment ring: at least 75 min.	Once the preheating temperature (850 °C) has been reached again. If three 100 g or two 200 g investment rings or more are placed in the preheating furnace, the holding time must be increased by 15 minutes.

Note:

- The following additional steps are required to prepare for preheating:
 - Carefully remove defects from the bottom of the investment ring using a plaster knife.
 - Ensure an upright position (90° angle).
 - When preheating several investment rings, mark the rings with the pellet shades.

Please note:

- When performing multiple speed investments, there should be a time lag between each one.
- The investment rings should be transferred to the preheating furnace in intervals of approx. 20 minutes.
- When loading the preheating furnace, take care that the furnace temperature does not drop too much.
- The indicated holding time applies once the preheating temperature has been reached again.
- To avoid overfiring, when processing acrylics, the investment ring must be placed in the preheating furnace at 250 °C and held for one hour. Then gradually heat it up.
- Do not place investment ring together with other casting objects (metal casting rings) or solder models into the preheating furnace to avoid the risk of discoloration caused by metal oxides.

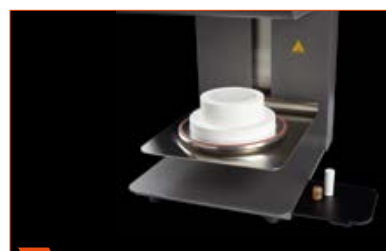
4.4 Pressing



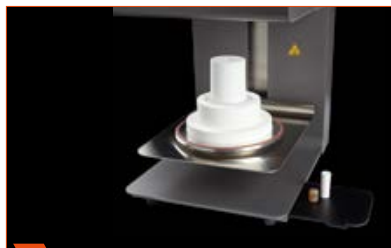
1 The target temperature is shown on the display once it is reached.



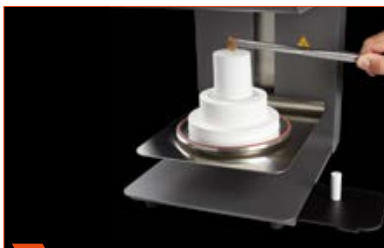
2 After opening the furnace, the message "Insert press material" appears.



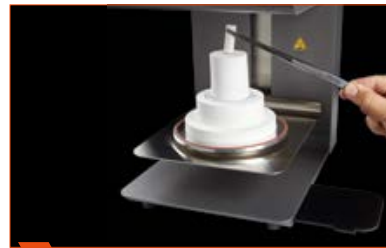
3 Prepare a cold press pellet and a cold plunger in the required shade.



4 Place the hot investment ring on the universal press disc.



5 Insert the press pellet with the logo side up.



6 Place the disposable press plunger with the point up on the pellet.



7 Start the press process using the start button.



8 After removing the investment ring, allow it to cool in a protected place.

Loading the ring

	100 g investment ring	200 g investment ring
Single tooth restorations	1 small pellet (S)	1 small pellet (S) or 1 large pellet (L)
Three-unit bridges	–	max. 1 large pellet (L)
Press pellet and disposable press plunger	fill with cold pellets	

Note:

- Switch the press furnace (VITA VACUMAT 6000 MP) on early in order to complete the preheating phase in time. Alternatively, a press program for warming up can also be run.
- Call up the press program for VITA AMBRIA in the desired translucency level and have the desired pellet ready.
- Place hot investment ring in the hot press furnace within 30 seconds after removal from the preheating furnace.
- Remove the investment ring immediately after pressing with the muffle tongs from the press furnace.

Please note:

- Do not speed up cooling – no blowing with pressurized air.
- The press pellets can only be used once.

Links/tutorials:

- Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Divesting



1 Determine the press depth by marking with a second press plunger.



2 Cut deep into the investment material along the marking.



3 Split the investment material carefully using a knife on the predetermined breaking point.



4 Perform rough divestment with Al_2O_3 (50 μm grain size) at a pressure of 4 bar.



5 Fine divestment and removal of reaction layer at a pressure of 2 bar.



6 Final blasted restoration without reaction layer.

Note:

- Remove the reaction layer with Al_2O_3 (50 μm) or polishing beads at a max. pressure of 2 bar.
- Completely remove reaction layer both inside and outside, as residues of the reaction layer can lead to bonding problems between the press ceramic and the veneering ceramic.

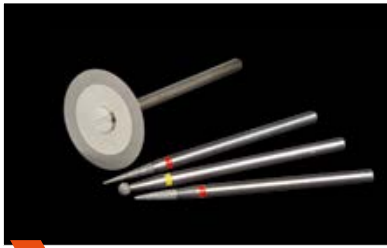
Please note:

- The restorations must be blasted at a flat angle.
- When divesting, in order not to damage the pressed restorations around the margins, the required direction of blasting and the distance to the object need to be observed.

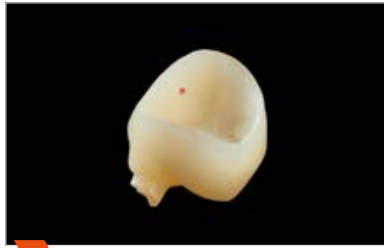
Links/tutorials:

- Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Finishing for monolithic restorations



1 Separate and process with suitable grinding instruments only.



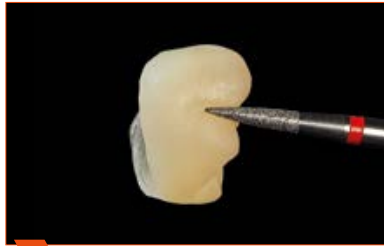
2 Restoration with separated press sprue.



3 Fit restoration and check contact points.



4 Grind press sprue.



5 Process surface individually.



6 Clean grinding dust and contact agents from surface.

Links/Tutorials:

- Learn more now in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Finishing for veneering technique



1 Separate press sprue with a thin diamond separating disc.



2 Fit restoration and grind press sprues.



3 Inspect cut-back with silicon key. Limit reduction to the incisal third.



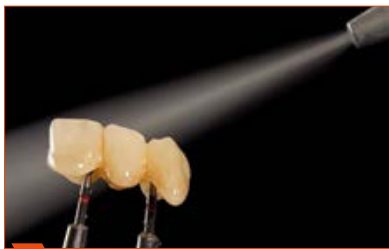
4 Finish the restoration. Strive for round transitions.



5 Restoration on the model after finishing.



6 Blast restoration with Al₂O₃ and at a max. of 2 bar pressure.



7 Clean the restoration thoroughly with a steam jet before partial veneering.



! Avoid pointed edges and deep fissures in the morphology of mamelons.



! Do not separate the restoration with a separating disc to avoid predetermined breaking points.

 **Note:**

- Only work with suitable abrasives (special glass ceramic abrasives or fine grain diamonds), and avoid overheating of the glass ceramic.
- Using a thin diamond disc with low pressure application and continuous moistening, separate the press sprue at the greatest possible distance from the object to avoid possible cracking.
- Remove spacer from the model die and carefully check the fit of the restoration and adjust it.
- Check approximal / occlusal contact points and grind, if needed.
- Carefully adjust the attachment point of the sprue.

 **Please note:**

- Unsuitable grinding tools and high pressure can cause local overheating or chipping of the margin.
- Keep adjustments to a minimum.
- Do not separate the bridge connectors with the help of a cutting disc, as this will result in predetermined breaking points.
- Minimum wall thicknesses must be ensured when finishing/adjusting the restoration!

 **Links/Tutorials:**

- Learn more now in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

 **4.8 Tempering** **Note:**

- Once the restoration has been adjusted and fitted, tempering can be carried out.
- This causes superficial smoothing of the processed restoration and also contributes to an increase in stability.

 **Please note:**

- After tempering, the restoration must not be blasted again, as this will again reduce stability.
- The firing chamber must not be opened during long-term cooling.

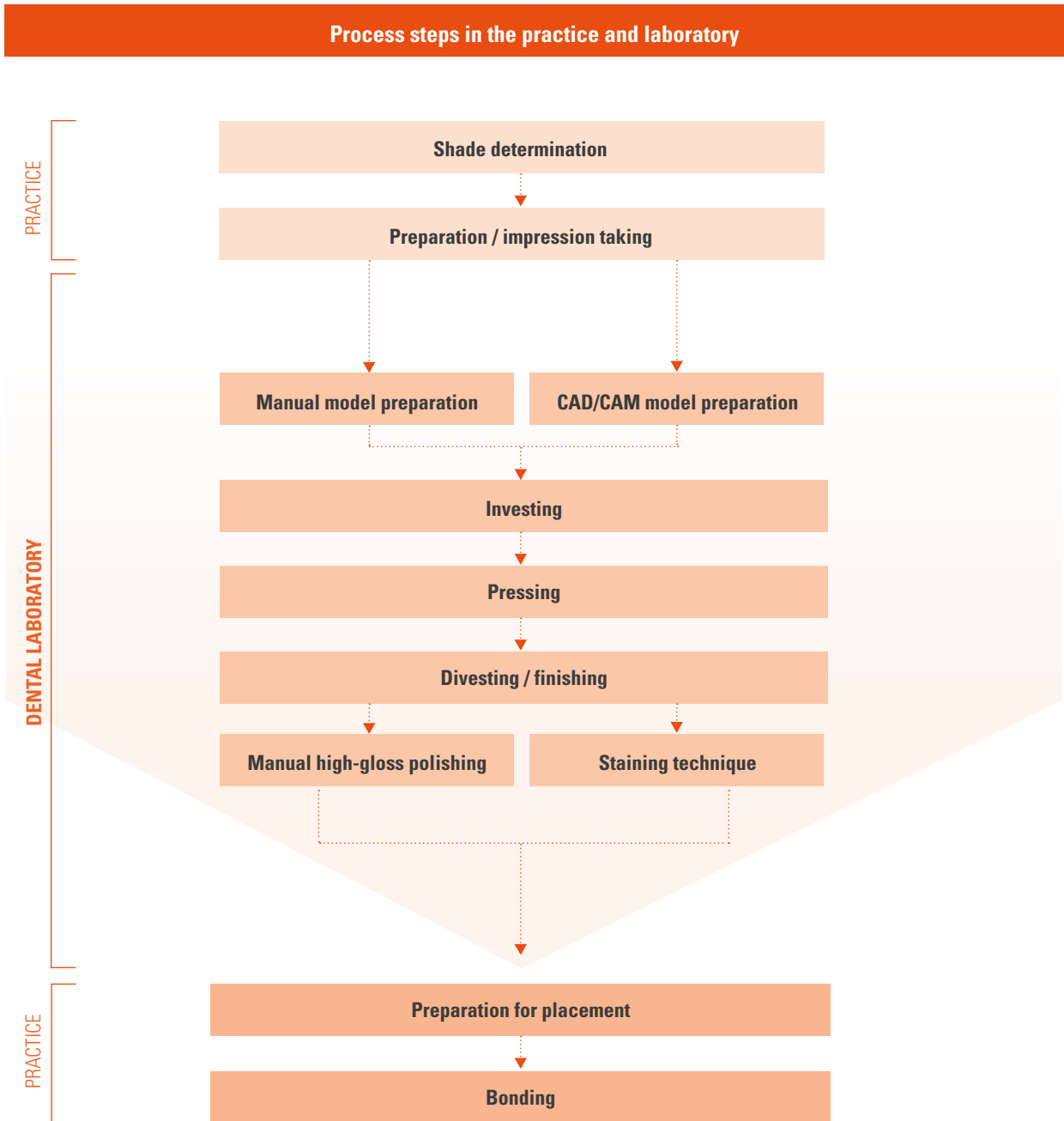
 **Note:**

- For more information on the firing parameters, please refer to the chapter Shade reproduction/Firing under item 7.4 in these Instructions for use.



5. Staining technique / polishing

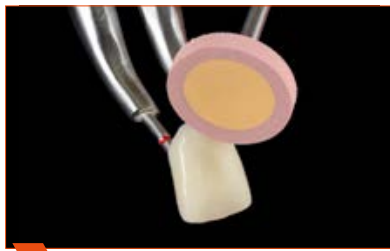
5.1 Workflow options for monolithic restorations



Note:

- Workflow for monolithic restorations (manual polishing or staining technique) made from VITA AMBRIA Press Pellets.

5.2 Manual high-gloss polishing



1 Prepolishing with a rough prepolishing wheel.



2 Prepolishing with a rough prepolishing lens.



3 High-gloss polishing with a fine high-gloss polishing wheel.



4 Optionally increase the degree of gloss with the use of polishing paste.



5 Clean using a steam jet.



6 Final restoration with high-gloss polishing.

Note:

- Prepolish with the pink VITA SUPRINITY polishing instruments at a speed of 7,000 – 12,000 rpm.
- Perform high-gloss polishing with the gray VITA SUPRINITY polishing instruments at a speed of 4,000 – 8,000 rpm.

Please note:

- Avoid generating heat during prepolishing and high-gloss polishing!
- Ensure a reduced and uniform pressure.
- Tempering can be conducted beforehand to increase durability.

Tip:

- An even higher degree of gloss can be achieved with VITA KARAT diamond polishing paste (for extraoral use only).

Note:

- For information on bonding restorations made of VITA AMBRIA, please refer to the brochure #10146 (bonding recommendations).

5.3 Staining technique



1 Roughen the restoration and carefully remove all dust particles.



2 Prepared crown on the model.



3 Application of glazing material.



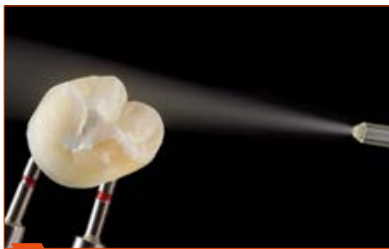
4 Use stains to characterize buccal and ...



5 ... occlusal area with stains.



6 Restoration after firing.



! Alternatively, you can work with low-fusing spray glaze.

Note:

- The VITA AKZENT Plus stain and glazing materials are available for characterization.
- Clean the pressed restorations with a steam jet prior to staining to remove grease or dirt residues.
- To intensify the shading, repeat the application of shade, instead of applying the shade more thickly.
- To improve the wettability, apply VITA AKZENT Plus Fluid to the surface to be stained.

! Please note:

- Restorations made of VITA AMBRIA and VITA LUMEX AC must be glazed with VITA AKZENT Plus GLAZE LT (powder, spray).
- Poor gloss will result if glaze material is applied too thinly. Avoid excessive application of glaze material and the formation of puddles.
- When using the glazing spray, spray the glaze on evenly from a distance of 10 to 15 cm while pressing the valve intermittently.
- The inner surfaces of the restoration must not be sprayed with the glazing spray.
- To increase durability, tempering can be done beforehand.

Note:

- For information on bonding restorations made of VITA AMBRIA, please refer to the brochure #10146 (bonding recommendations).

Links/tutorials:

- Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Recommendations on characterization and glazing

Note:

• **Characterization with stains**

- For additional imitation of the incisal edge and the translucency in the incisal and occlusal region, VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (e.g., ES10, ES11, ES12, ES13) can be used.
- For individual characterization of the cusps and fissures, the VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 can be used.
- To intensify the shade in the body of the tooth, the VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS are available.

• **Glaze firing with glazing materials**

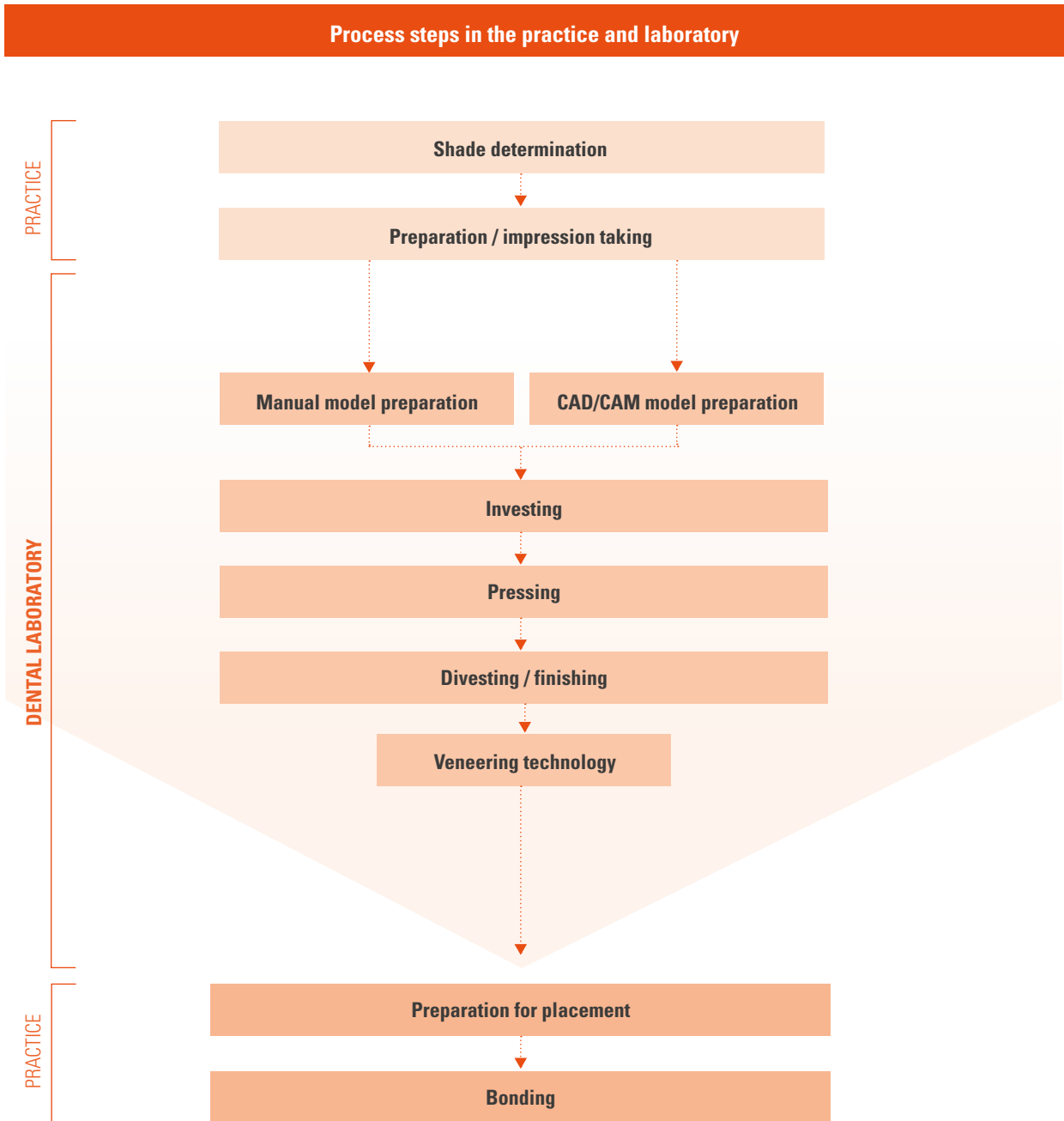
- The glaze firing can be done with either powder, pastes or spray materials.
- VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray is available for increasing fluorescence.
- Approximal contacts that are too weak or missing can be filled with VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Glaze material on the inner surface of the restoration absolutely must be removed with a brush BEFORE firing.

Note:

- Detailed information on characterization and glazing can be found in the VITA AKZENT PLUS Working Instructions, No. 1925.

6. Veneering technique

6.1 Workflow for partially veneered restorations



Note:

- Workflow for partially veneered restorations (cut-back) made of VITA AMBRIA Press Pellets.

6.2 Cut-back and partial veneering: example of bridge restoration



1 Cleaned restoration.



2 Filling out the shape with VITA LUMEX AC enamel and translucency materials.



3 Restoration after the first firing.



4 If necessary, perform shape corrections and fire again.



5 Final finished restoration after second firing.



6 Completed restoration after glaze firing.

6.3 Cut-back and partial veneering: example of veneer restoration



1 Fit, finish and reduce restoration after the press process.



2 Filling out the shape with VITA LUMEX AC enamel and translucency materials.



3 Fix veneer on the firing tray with VITA Firing Paste.



4 Veneer after the first firing



5 Final restoration after high-gloss polishing.

Note:

- With the cut-back technique, VITA LUMEX AC translucency and incisal materials are applied to the reduced VITA AMBRIA restoration in the incisal or occlusal area.
- The anatomical shape is completed again with the VITA LUMEX AC materials.

Please note:

- When adding VITA LUMEX AC in the cut-back technique, a washbake is NOT required.
- VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID is recommended for mixing VITA LUMEX AC materials.
- Tempering can be conducted beforehand to increase durability.

Note:

- For detailed information on veneering, please see the VITA LUMEX AC Instructions for Use #10605.
- For information on bonding restorations made of VITA AMBRIA, please refer to the brochure #10146 (bonding recommendations).

Links/tutorials:

- Learn more in tutorial videos: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Shade reproduction/firing

7.1 Shade reproduction using staining technique

Characterizing a fully anatomical restoration with VITA AKZENT PLUS			
Tooth shade	Pellet shade	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Individual application: ES01–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Note:

- Detailed information on characterization and glazing can be found in Instructions for Use #10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) and #1925 (VITA AKZENT Plus).

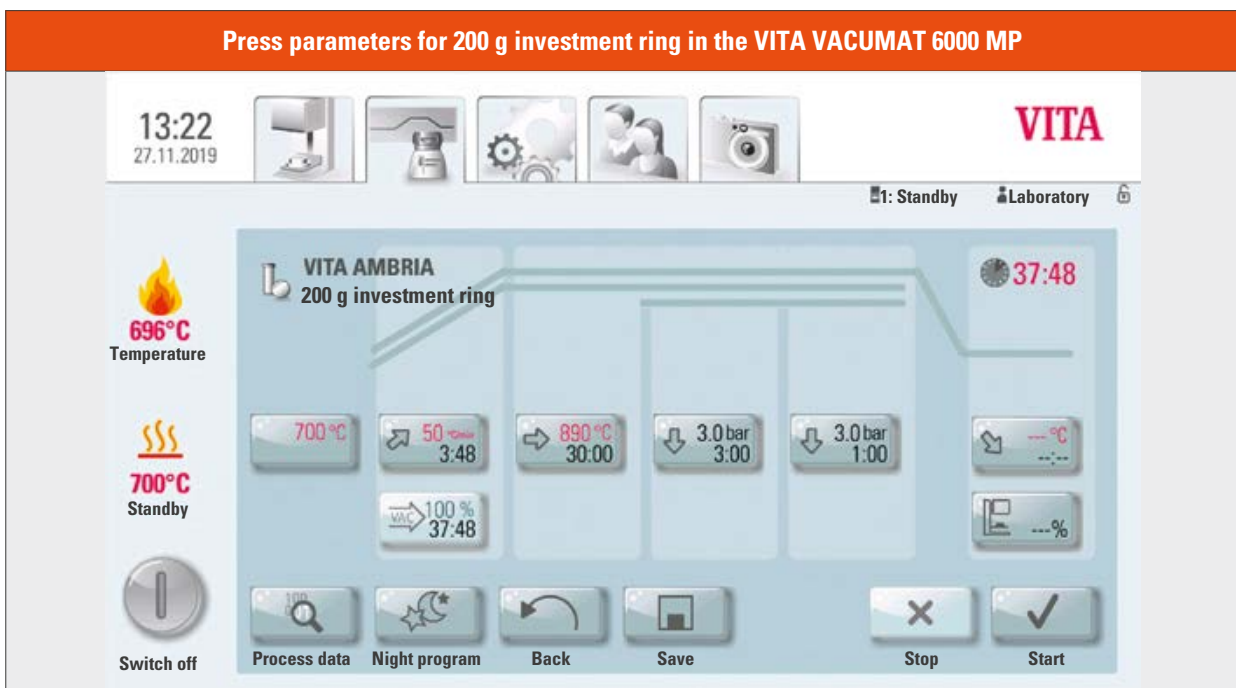
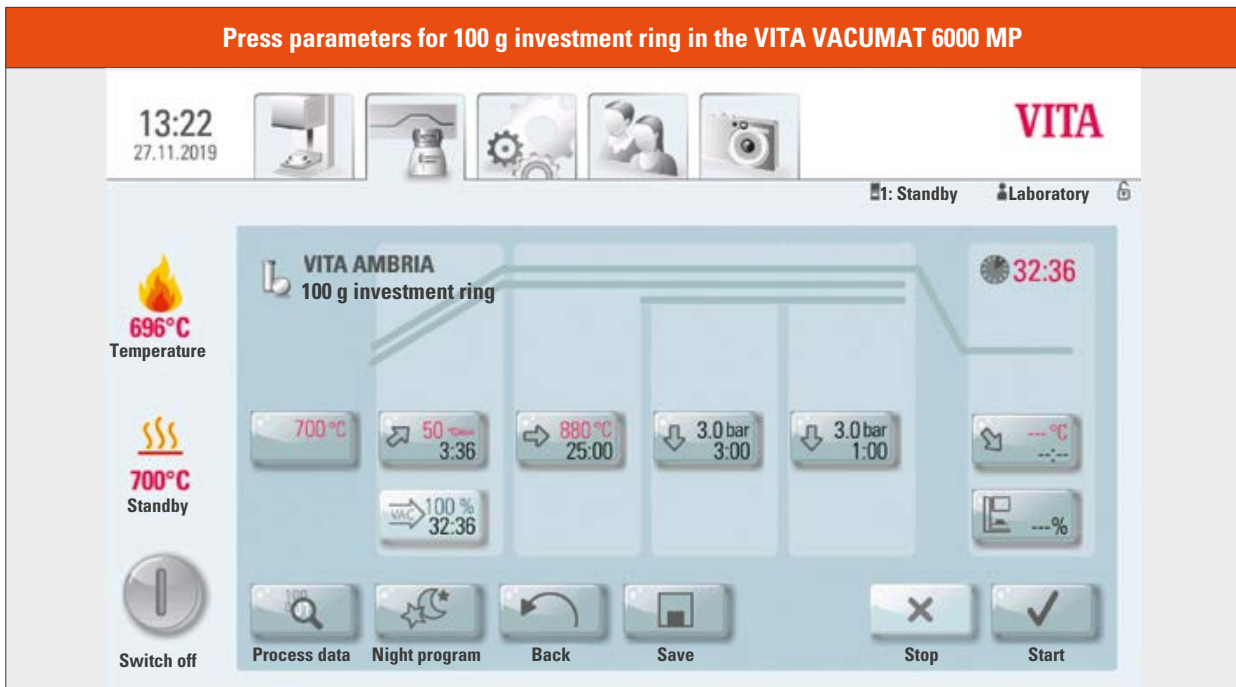
7.2 Shade reproduction using partial veneering

Characterizing a fully anatomical restoration with VITA AKZENT PLUS					
Tooth shade	Pellet shade	VITA LUMEX AC enamel materials	VITA LUMEX AC translucent materials	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	INDIVIDUAL APPLICATION: OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Individual application: EFFECT STAINS ES01–ES07 Incisal application: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Note:

- For detailed information on veneering, please see the VITA LUMEX AC Instructions for Use #10605.

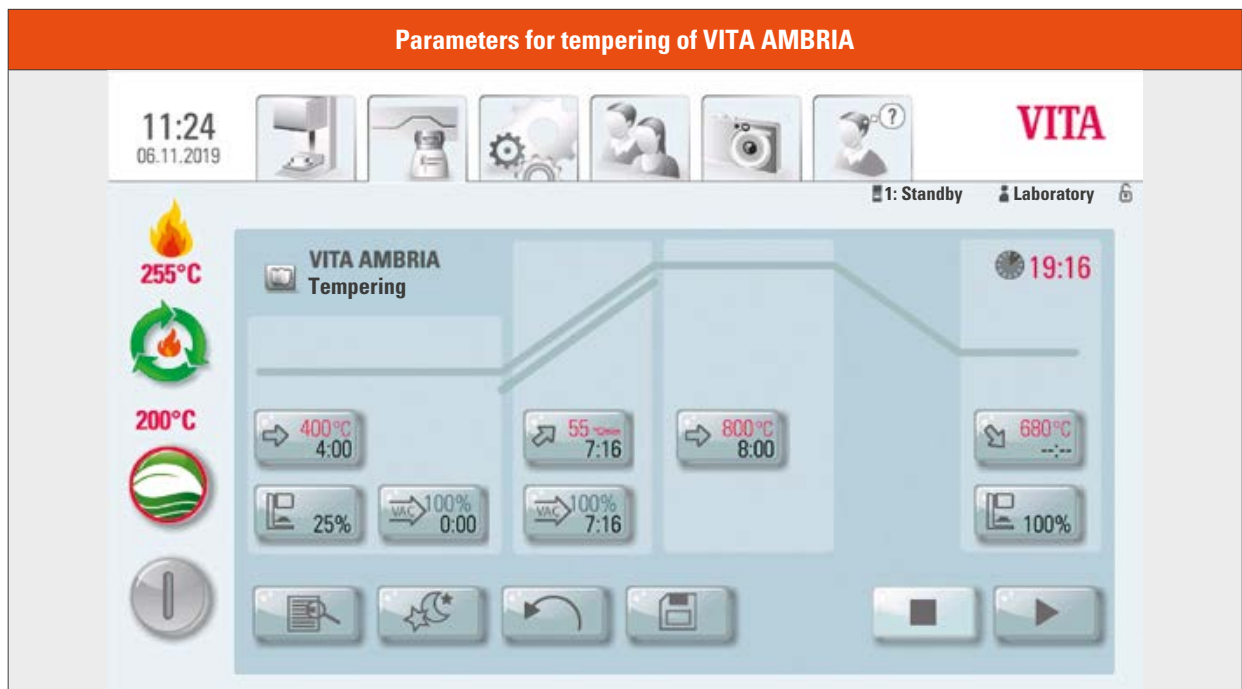
7.3 Press parameters



Note:

- The recommended press parameters apply for both T and HT pellets.

7.4 Tempering



Note:

- Tempering causes a superficial smoothing of the processed restoration and contributes to an increase in strength (550 MPa).

Please note:

- After tempering, the restoration may no longer be blasted; otherwise, the strength will be reduced again.
- The firing chamber must not be opened during long-term cooling.

7.5 Firings for staining / glazing

Firing parameters for staining technique with VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Predry. °C	→ min.	approx. temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
Stains fixation firing	400	4.00	700	1.00	–	–
Glaze firing	400	0.00	750	1.00	–	500*
Glaze firing with VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder/Spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Firings for veneering technique

Firing parameters for partial veneering with VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Predry. °C	→ min.	approx. temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
First dentine firing	400	6.00	760	1.00	7.16	–
Second dentine firing	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Stains fixation firing	400	4.00	700	1.00	–	–
Glaze firing	400	4.00	750	1.00	–	500*
Glaze firing with VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder/Spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

*) Long-term cooling down to the respective temperature is recommended for the respective last firing cycle. The lift position for VITA VACUMAT 6000M furnaces should be > 75%. The fired items must be protected from drafts after opening the furnace.

7.7 Recommendations for firing

Note:

- The use of ceramic trays and posts is not recommended because the restorations may stick to them.
- If ceramic trays and posts are still used, it is recommended that they be covered with platinum foil or a small amount of VITA Firing Paste to avoid direct contact with the restoration.
- If other, untested furnaces are used, the following should always be observed:
 - Furnaces must have a function for controlled long-term cooling, as well as a vacuum.
 - Calibrate the furnace before the first use of VITA AMBRIA. Adhere to the manufacturer's specifications when calibrating.
- After the firing process, remove VITA AMBRIA restorations from the furnace and allow to cool to room temperature, protected from drafts. Restorations that are still hot must not be touched with metal tongs, blasted or quenched.

Please note:

- Fibrous pad firing supports and platinum pins are recommended for firing.
- The firing parameters provided are matched to the VITA VACUMAT furnaces (optimal adjustment to the VITA VACUMAT 6000 series).
- If a VITA furnace is not used, temperature adjustments by +/- 5 °C up to a max. of +/- 10 °C may be necessary.

Tip:

- To avoid excessive glazing or underfiring, the firing temperature should be checked regularly.

8. Technical data/information**8.1 Technical / physical data**

Property	Unit	Value
CTE	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	approx. 9.4
Biaxial strength (after pressing)	MPa	approx. 400
Biaxial strength (after tempering)	MPa	approx. 550
Solubility	$\mu g/cm^2$	approx. 30

8.2 Chemical composition

Components	Wt%
ZrO ₂ (zirconia)	8–12
SiO ₂ (silicon dioxide)	58–66
Li ₂ O (lithium oxide)	12–16
Pigments	< 10
Various	> 10

Note:

- The technical/physical values given are typical measurement results and refer to in-house manufactured samples and measuring instruments in the company.
- If samples are prepared using different methods and measurement equipment, other measuring results may be obtained.

8.3 Indication overview

VITA AMBRIA is approved for:

- Occlusal veneers (Table Tops)*, veneers*
- Inlays*, onlays*, partial crowns*
- Crowns in the anterior and posterior area
- Three-unit bridges in the anterior tooth region up to the second premolar as a terminal pillar
- Single tooth restorations as implant suprastructures for anterior and posterior teeth
- Three-unit bridges as implant suprastructures up to the second premolar on implant abutments
- Single tooth mesostructures in the anterior and posterior areas
- Abutment crowns in the anterior and posterior areas

*) For adhesive bonding only.

Note:

- VITA AMBRIA are zirconia-reinforced lithium disilicate glass ceramic pellets for the manufacture of restorations using press technique.

8.4 Contraindication

Contraindications:

- In cases of inadequate oral hygiene
- In cases of inadequate preparation results (such as tangential preparation, for example)
- Insufficient hard tooth substance
- In cases of insufficient space available
- Hyperfunction: for patients diagnosed with excessive occlusal function, in particular teeth grinders and clenchers
- Restoring devitalized teeth of patients with hyperfunctions
- Endodontic crowns
- Posterior bridges in the area of molars
- In cases of bridges with more than three units
- Inlay-retained bridges / Maryland bridges
- Cantilever bridges
- In patients with allergies or sensitivities to the ingredients
- Conventional or self-adhesive incorporation of inlays, onlays, veneers, partial crowns and occlusal veneers (Table Top)
- Temporary seating of restorations

Please note:

- Successful processing of VITA AMBRIA is not guaranteed in the following cases:
 - Pressing of several VITA AMBRIA pellets in one investment ring.
 - Veneering with veneering ceramics that are not suitable for the veneering of VITA AMBRIA or that have a firing temperature > 770 °C.
 - Exceeding the stipulated minimum wall and connector thicknesses.
 - Overpressing: VITA AMBRIA is not suitable for the overpressing of zirconia and metal substructures.

8.5 General notes on handling











Note:

- Please check the packaging and the material immediately after receipt for an intact condition.
- The packaging must be sealed.
- The manufacturer's name, VITA Zahnfabrik, and the CE marking must be present on the packaging.



Please note:

- Store the VITA AMBRIA pellets in the original packaging and in a dry place.
- The materials must not be contaminated with foreign substances (e.g., during the press process).
- Please read through the Working Instructions carefully before you take the press pellets out of the packaging. They contain important information on processing that is useful for your safety and the safety of your patients.
- If not all of the instructions in this leaflet are followed, the VITA AMBRIA press pellets must not be used to make dentures.
- Information regarding general risks of dental treatment. These risks do not relate specifically to VITA products but need to be taken into account by all users:
 - Dental treatment and the integration of dental restorations entail the general risk of iatrogenic damage to hard tooth substance, pulp and/or oral soft tissue. The use of bonding systems and the integration of dental restorations involve the general risk of postoperative hypersensitivity.
 - In the event of non-compliance with the Instructions for Use of the products in use, the product characteristics cannot be ensured, so that product failure and irreversible damage to the natural hard tooth substance, pulp and/or oral soft tissues may result.
 - The success of any restoration depends on its fit onto the underlying tooth structure with minimal discrepancies.
 - The ability to produce a routinely smooth, sound and well-fitting restoration requires strict adherence to certain fundamentals.
 - A deficient margin leads to new formation of plaque resulting in gingival inflammation and marginal leakage which can lead to secondary caries, sensitivity, gingival recession, cement dissolution, and debonding of the restoration or decrease in color match.
 - Our products must be used in accordance with the current version of the instructions for use.
 - Any incorrect use may cause damage.
 - The user is furthermore obliged to check the product before use with regard to its suitability for the intended area of applications.
 - We cannot accept any liability if the product is used in conjunction with materials and equipment from other manufacturers that are not compatible or not authorized for use with our product.
 - If serious incidents have occurred in connection with the product, they must be reported to VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.





 **8.6 Symbol explanations**

Medical device		Manufacturer	
For dental users only	Rx only	Date of manufacture	
Observe instructions for use		Expiration date	
Temperature limit		Product number	
Store in a dry location		Lot number (batch)	
Do not reuse			

 **8.7 Safety at work / health protection**

Safety at work and health protection	<ul style="list-style-type: none"> • While work is in progress, wear suitable safety goggles/face protection. • Only perform work under an extraction unit. • Wear light mouth protection when working. 	 
--------------------------------------	--	--

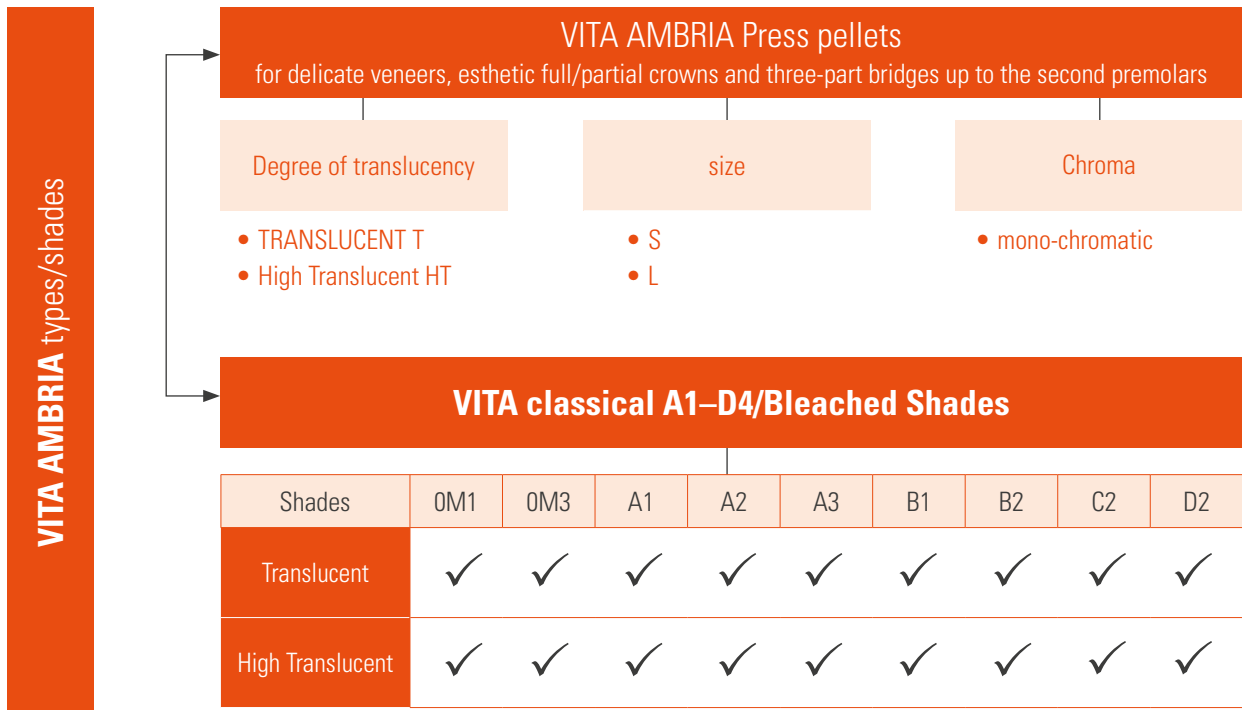
8.8 Safety data sheets

VITA AMBRIA INVEST P	<p>Important</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contains quartz and cristobalite. • Causes damage to the lungs through prolonged or repeated exposure. Route of exposure: inhalation. • Do not inhale dust. • If you feel unwell, contact a doctor. Dispose of contents according to local regulations. 	
VITA AKZENT PLUS: – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray	<p>Danger</p> <ul style="list-style-type: none"> • Extremely flammable aerosol Spray-on ceramic glaze material. • For dental applications only. Not for intraoral use. Shake well before use. Pressurized container. May burst if heated. Do not puncture or burn. Protect from direct sunlight and temperatures above 50 C°. • Do not pierce or burn even after use. Do not spray into flames or onto glowing objects. Keep away from ignition sources. - No smoking. • Keep away from heat, sparks, open flame, hot surfaces 	
VITA Firing Paste	<p>Health hazard / caution</p> <ul style="list-style-type: none"> • May cause cancer by inhalation. Causes skin irritation. For commercial use only. • Wear protective gloves/protective clothing/eye and face protection. Use personal protective equipment as required. Special treatment: remove contaminated clothing and wash before wearing again. Keep locked up. • Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations. Hazardous dust is formed when crushing in the dry condition (after firing). 	 

Note:

- You can find detailed information on the corresponding data safety sheet.
- The corresponding safety data sheets can be obtained at www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter or by fax at (+49) 7761 562-233.

8.9 Variants, geometries and shades



8.10 VITA System Solutions



*) Optional: Veneering with VITA LUMEX AC is an optional process step and is not necessary for the monolithic restoration concept.

> Hotline and support

WE ARE HERE TO HELP

More information on products and processing is also available at www.vita-zahnfabrik.com



Hotline Sales Support

Mrs. Carmen Holsten and her team (Internal Sales Department) will be glad to assist you with orders or questions about delivery, product data and marketing materials.

► **Phone +49 (0) 7761 / 56 28 84**
Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99
8:00 a.m. to 5:00 p.m. CET
Email info@vita-zahnfabrik.com



Technical hotline

If you have technical questions concerning VITA product solutions, you can contact our technical specialists Mr. Ralf Mehlin or Mr. Daniel Schneider.

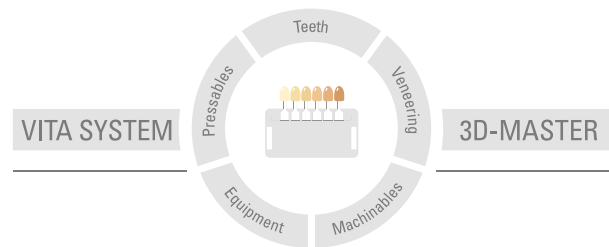
► **Phone +49 (0) 7761 / 56 22 22**
Fax +49 (0) 7761 / 56 24 46
8:00 a.m. to 5:00 p.m. CET
Email info@vita-zahnfabrik.com

You can find additional international contacts at www.vita-zahnfabrik.com/contacts

For more information on VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



You can find more information on VITA AMBRIA at:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Please note: Our products must be used in accordance with the instructions for use. We accept no liability for any damage resulting from incorrect handling or usage. The user is furthermore obliged to check the product before use with regard to its suitability for the intended area of applications. We cannot accept any liability if the product is used in conjunction with materials and equipment from other manufacturers that are not compatible or not authorized for use with our product and this results in damage. The VITA Modulbox is not necessarily a component of the product. Date of issue of this information: 01.20

After the publication of this information for use any previous versions become obsolete. The current version can be found at www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik has been certified and the following products bear the CE mark **CE 0124**:

VITA AMBRIA®, **VITA LUMEX®AC**, **VITA AKZENT®Plus**

The products/systems of other manufacturers mentioned in this document are registered trademarks of the respective manufacturers.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Mode d'emploi



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

Édition 01.20

VITA – perfect match.

VITA

Le système de céramique pressée pour des restaurations brillantes, précises et fiables



Cher-e-s client-e-s,

félicitations et merci d'avoir choisi VITA AMBRIA !

Avec VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS, vous disposez d'un système de matériaux idéalement coordonnés composé de lingotins en vitrocéramique à base de disilicate de lithium renforcée au dioxyde de zirconium et divers composants système.

Pour une mise en œuvre simple et sécurisée des composants du système VITA AMBRIA, veuillez lire intégralement ce mode d'emploi avant la première utilisation.

Pour des informations détaillées sur les composants du système, veuillez lire le mode d'emploi des composants du système au chapitre correspondant.

Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et de nombreux excellents résultats !

Votre équipe de gestion de produit VITA

Explication des icônes



Informations système et techniques



N. B.



Remarque



Observation



Processus



Conseils



Liens / Tutoriels

> 1. Système de matériaux / Processus

- 1.1 Concepts de restauration et variantes de mise en œuvre. 6
- 1.2 Flux de travail / Étapes de processus pour les variantes d'élaboration. 7

SYSTÈME DE MATÉRIAUX /
PROCESSUS

> 2. Lignes directrices de conception

- 2.1 Paramètres de conception 9
- 2.2 Réalisation dans le cas des restaurations 100 % anatomiques 10
- 2.3 Réalisation dans le cas d'une incrustation partielle / réduction 10
- 2.4 Réalisation des connecteurs dans le cas des bridges 11

LIGNES DIRECTRICES DE
CONCEPTION

> 3. Modelage

- 3.1 Préparation du modèle et des moignons 13
- 3.2 Application du vernis espaceur. 14
- 3.3 Modelage 100 % anatomique 15
- 3.4 Modelage dans le cas d'une incrustation partielle / réduction . 16

- 3.5 Modelage CFAO 17
- 3.6 Mise en place de tiges avec système de cylindre 100 g/200 g . 17
- 3.7 Processus de fixation des tiges 18

MODELAGE

> 4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage

- 4.1 Contrôle de l'expansion 19
- 4.2 Mise en revêtement 20
- 4.3 Préchauffage 22
- 4.4 Pressée 23

- 4.5 Démoulage 24
- 4.6 Dégrossissage pour restaurations monolithiques 25
- 4.7 Dégrossissage pour la technique d'incrustation 26
- 4.8 Trempe 27

MISE EN REVÊTEMENT /
PRESSÉE / DÉMOULAGE

> 5. Technique de maquillage / Polissage

- 5.1 Options de flux de travail pour les restaurations monolithiques 29
- 5.2 Polissage manuel 30
- 5.3 Technique de maquillage 31
- 5.4 Recommandations pour la caractérisation / glaçage 32

TECHNIQUE DE
MAQUILLAGE / POLISSAGE

> 6. Technique d'incrustation

- 6.1 Flux de travail pour les restaurations partiellement incrustées. 33
- 6.2 Réduction (cut-back) et incrustation partielle :
exemple de restauration par bridge 34
- 6.3 Réduction (cut-back) et incrustation partielle :
exemple de restauration par facettes. 35

TECHNIQUE
D'INCRUSTATION

> 7. Reproduction de couleur / Cuisson

- 7.1 Reproduction de la couleur avec la technique de maquillage . . 37
- 7.2 Reproduction de la couleur par incrustation partielle 38
- 7.3 Paramètres de pressée 39
- 7.4 Trempe 40

- 7.5 Cuissons colorants/glaçure. 41
- 7.6 Cuissons pour la technique d'incrustation 41
- 7.7 Recommandations pour la cuisson 42

REPRODUCTION DE
COULEUR / CUISSON

> 8. Données techniques / Informations

- 8.1 Données technico-physiques 43
- 8.2 Composition chimique. 43
- 8.3 Vue d'ensemble des indications 44
- 8.4 Contre-indications. 44
- 8.5 Instructions générales sur la mise en œuvre 45

- 8.6 Explication des symboles 46
- 8.7 Protection professionnelle/sanitaire 46
- 8.8 Fiches de données de sécurité 47
- 8.9 Variantes, géométries et couleurs 48
- 8.10 Solutions système VITA 49

DONNÉES TECHNIQUES /
INFORMATIONS



 **Observation**

- Quoi ? Système de vitrocéramique pressée à base de disilicate de lithium renforcée au dioxyde de zirconium.
- Pour quoi ? Pour la réalisation de reconstitutions délicates comme les facettes, les inlays/onlays ou les couronnes totales ou partielles et les bridges trois éléments jusqu'à la 2^e prémolaire.
- Avec quoi ? Le système de céramique pressée comprend des lingotins de céramique pressée en deux degrés de translucidité (T, HT) et deux géométries (S, L), un système de cylindre, le revêtement et son liquide ainsi que des pistons de pressée.

1. Système de matériaux / Processus



VITA AMBRIA –
L'efficacité d'un système.

*) Phase facultative du processus : n'a pas lieu en cas de restaurations monolithiques.

1.1 Concepts de restauration et variantes de mise en œuvre

Degré de translucidité	Technique de mise en œuvre		Indications										
	Technique de maquillage	Technique d'incrustation/ incrustation partielle	Facette occlusale*	Facette	Inlay	Onlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne postérieure	Bridge secteur antérieur	Bridge zone prémolaire	Pilier (mésostructure)	Couronne pilier
T Transluent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Transluent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● conseillé ○ possible

*) Dans le cas des facettes occlusales l'incrustation partielle ne peut pas être utilisée.

Observation

• Matériaux disponibles

○ VITA AMBRIA T (Transluent)

Du fait de leur faible translucidité et de leur adaptation à la couleur de la dentine, les lingotins T conviennent particulièrement à la réalisation de couronnes et de bridges 3 éléments selon la technique de la stratification ou du maquillage.

○ VITA AMBRIA HT (High Transluent)

Grâce à leur grande translucidité et une coloration correspondant au mélange dentine/émail, les lingotins HT sont particulièrement adaptés à la réalisation d'inlays, d'onlays, de facettes et de couronnes partielles.

○ Polissage mécanique

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical pour un prépolissage et un polissage haute brillance professionnels.
Pâte à polir diamantée VITA pour le polissage extra oral.

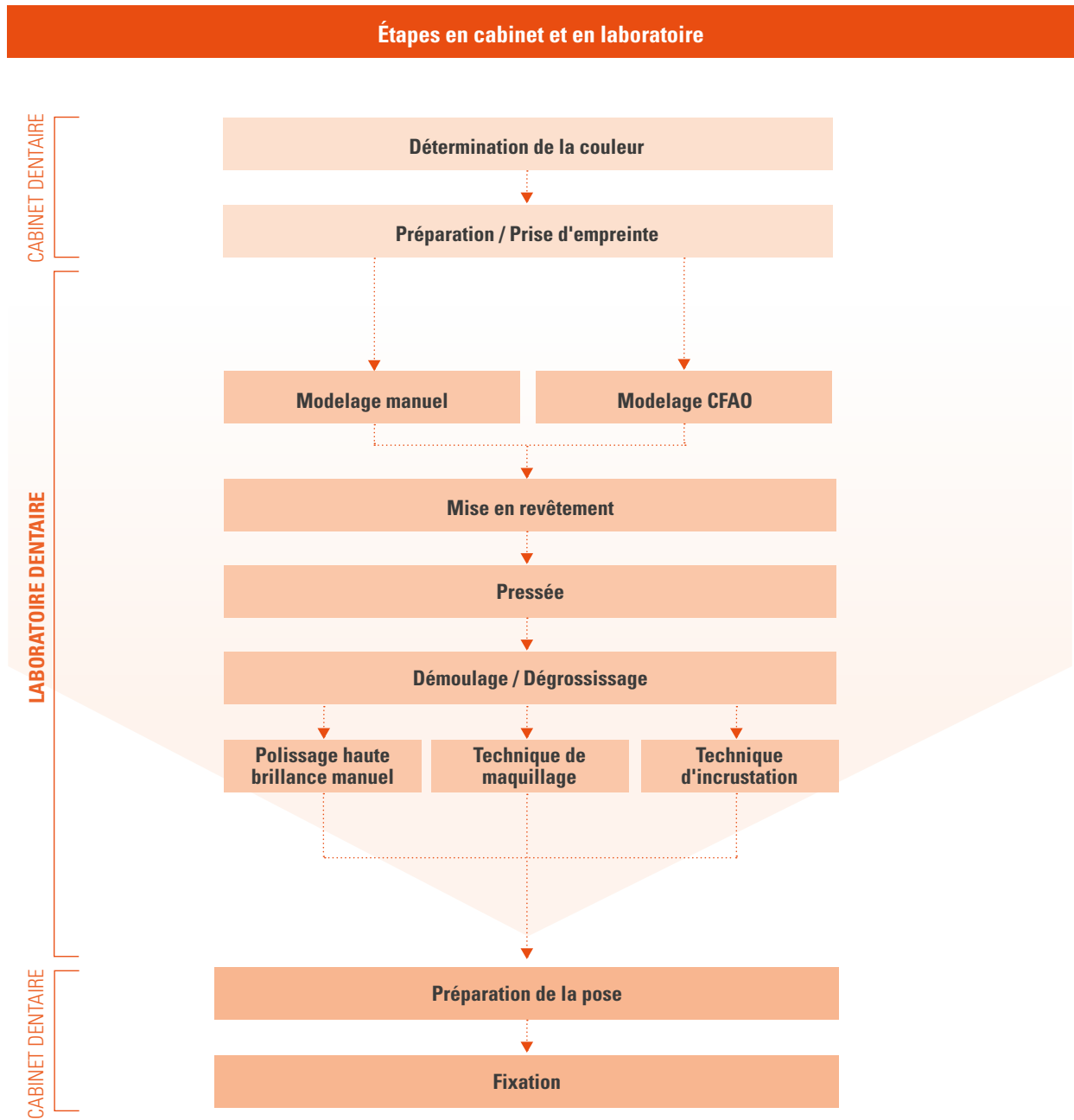
○ Technique de maquillage

VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT et FLUOGLAZE LT pour la caractérisation de couleur et le glaçage des restaurations en VITA AMBRIA.

○ Technique de stratification / Stratification partielle

VITA LUMEX AC pour la stratification de restaurations anatomiquement réduites en VITA AMBRIA.

➤ 1.2 Flux de travail / Options de processus des variantes de réalisation



LIGNES DIRECTRICES DE CONCEPTION

MODELAGE

MISE EN REVÊTEMENT / PRESSÉE / DÉMOULAGE

TECHNIQUE DE MAQUILLAGE / POLISSAGE

TECHNIQUE D'INCRUSTATION

REPRODUCTION DE COULEUR / CUISSON

DONNÉES TECHNIQUES / INFORMATIONS



2. Lignes directrices de conception

2.1 Paramètres de conception

Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA dans la technique de maquillage (en mm)								
	Occlusal Facette	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
					Dent antérieure	Dent postérieure	Secteur antérieur	Secteur prémolaire
Circulaire	1,0	0,3–0,6	1,0 largeur d'isthme	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ occlusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Section de connecteur	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
Largeur d'élément de bridge max.	–	–	–	–	–	–	11	9

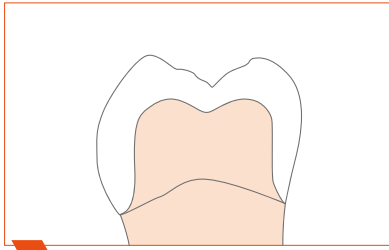
Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA dans l'incrustation partielle (en mm)								
	Occlusal Facette	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
					Dent antérieure	Dent postérieure	Secteur antérieur	Secteur prémolaire
Circulaire	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ occlusal	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Épaisseur totale de couche de la restauration	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Épaisseur de couche maximale de la stratification avec VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

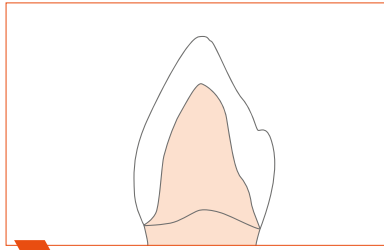
Observation

- Dans le cas de l'incrustation partielle, une armature réduite homothétiquement est pressée et stratifiée par la suite avec VITA LUMEX AC pour compléter la forme.
- Les facettes occlusales, les inlays et les onlays ne sont pas destinés à la stratification.
- L'armature très résistante en céramique pressée VITA AMBRIA doit représenter au moins 50 % de l'épaisseur de couche totale de la restauration.
- L'épaisseur de couche de VITA LUMEX AC doit être régulière sur l'ensemble de la surface à stratifier.
- VITA LUMEX AC ne doit pas toutefois pas dépasser l'épaisseur totale de 1,5 mm (une épaisseur entre 0,7 et 1,2 mm est optimale).

2.2 Réalisation de restaurations 100 % anatomiques



Conception de couronnes postérieures



Conception de couronnes antérieures

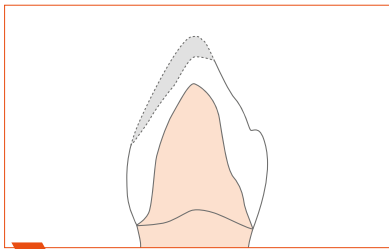
Observation

- Pour chaque variante de matériau, les épaisseurs minimales de paroi doivent être respectées.
- L'épaisseur de paroi doit autant que possible rester régulière.

Référence

- Vous trouverez dans la brochure « Aspects cliniques » (n° 1696) des directives pour la préparation adaptée à la céramique.

2.3 Réalisation dans le cas d'une incrustation partielle / Réduction



Réduction pour antérieure

Observation

- Encoches et bords vifs sont généralement à proscrire.
- Les épaisseurs minimales de paroi des armatures doivent être respectées.
- Lors de la conception d'armatures, veiller à avoir une réduction homothétique de la dent.
- Les cuspides doivent être soutenues en suivant la forme anatomique.
- Lors de la réalisation d'une stratification, l'épaisseur de couche doit être régulière sur l'ensemble de la surface à stratifier.

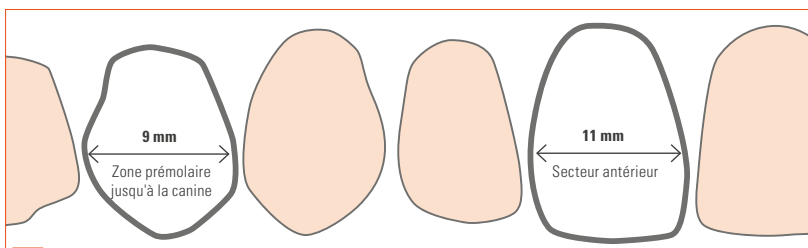
N. B.

- Pour les restaurations implanto-portées, selon le processus de fabrication, des bords à arête vive peuvent être présents au niveau du pilier. Ces bords constituent potentiellement et à la longue un risque de fracture pour les suprastructures. Ces bords à arête vive doivent généralement être évités et peuvent être arrondis à l'aide de cire par exemple avant scannage.

Référence

- Vous trouverez dans la brochure « Aspects cliniques » (n° 1696) des directives pour la préparation adaptée à la céramique.

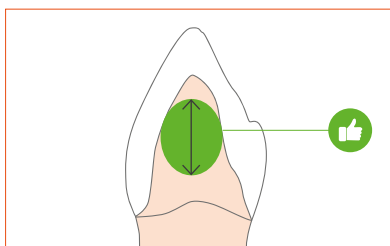
2.4 Réalisation de connecteurs dans le cas des bridges



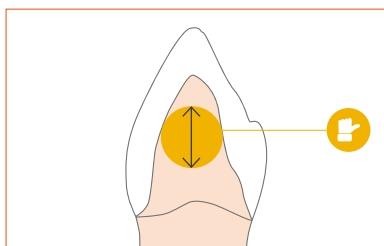
➤ Largeur maximale d'élément de bridge en secteur antérieur et postérieur

! N. B.

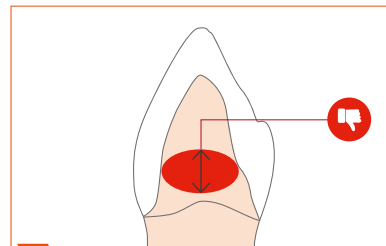
- La largeur d'élément de bridge maximale autorisée en secteur antérieur et prémolaire diffère en raison des différences de contraintes masticatoires.
- La largeur d'élément de bridge autorisée est de 11 mm en secteur antérieur et de 9 mm en secteur prémolaire (canine jusqu'à la 2^e prémolaire) et ne doit pas être dépassée.



➤ Hauteur maximale



➤ Hauteur égale à la largeur



➤ Hauteur inférieure à la largeur

💡 Observation

- Sélectionner la plus grande hauteur h possible pour les connecteurs (ill. 1).
- La hauteur h doit être au moins identique à la largeur (ill. 1 et 2).
- Des encoches et des bords vifs sont à proscrire.

📖 Référence

- Vous trouverez dans la brochure « Aspects cliniques » (n° 1696) des directives pour la préparation adaptée à la céramique.



3. Modelage

3.1 Préparation du modèle et des moignons



1 Maître-modèle avec moignons amovibles.



2 Modèle après application de durcisseur de moignon.

Observation

- Un modèle à moignon ou fractionné est réalisé comme modèle de travail.
- Les contre-dépouilles doivent être mises de dépouille.
- L'application de durcisseur de moignon pour le durcissement de surface et la protection du moignon est recommandée.
- Le durcisseur de moignon ne doit pas entraîner de modification du volume du moignon.

3.2 Application du vernis espaceur



➤ 1^{re} couche de vernis espaceur jusqu'à un maximum d'1mm de la limite de préparation de la facette.



➤ 2^e couche de vernis espaceur. Procédé identique pour les couronnes.



➤ 1^{re} couche de vernis espaceur jusqu'à un max. de 1 mm des limites de préparation.



➤ 2^e couche de vernis espaceur pour bridges antérieurs et postérieurs.



➤ 3^e couche de vernis espaceur sur les surfaces intercoronaires des piliers.



➤ 1^{re} couche de vernis espaceur pour inlays, onlays et couronnes partielles.



➤ 2^e couche de vernis espaceur.



➤ 3^e couche de vernis espaceur.

Observation

- L'application de vernis espaceur doit avoir une épaisseur de +/- 10 µm par couche.
- Dans le cas des restaurations VITA AMBRIA sur piliers implantaires, on procède de façon analogue aux moignons naturels.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

3.3 Maquette 100 % anatomique



Maquette en cire 100 % anatomique d'une couronne antérieure.



Maquette en cire 100 % anatomique d'une couronne postérieure.



Maquette en cire d'un inlay.



Ajustage des limites d'une maquette d'inlay.

Observation

- Après la réalisation de la maquette et la préparation des moignons, la maquette en cire de la restauration est réalisée.
- Les zones de contact doivent être renforcés un minimum avant la mise en revêtement.
- Dans le cas des inlays, en particulier, il faut s'assurer d'un bon ajustage des limites interdentaires.

3.4 Modelage dans le cas d'une incrustation partielle / Réduction



1 Maquette en cire 100 % anatomique d'un bridge.



2 Mettre en place la clé en silicone avant la réduction.



3 Vérifier la réduction de la maquette sur la clé en silicone.



1 Maquette en cire 100 % anatomique d'une facette.



2 Réduction dans le tiers supérieur pour la réduction.

Observation

- Modeler les restaurations de façon tout d'abord entièrement anatomique puis effectuer la réduction.
- Uniquement réduire la maquette en cire dans le tiers incisal.
- Ne pas réaliser de pointes ou arêtes pendant la réalisation extrême de mamelons.
- Respecter impérativement l'épaisseur minimale de paroi du matériau de pressée et du matériau de revêtement.

N. B.

- Pour le modelage conventionnel, utiliser exclusivement des cires organiques se calcinant sans résidus.
- Les épaisseurs minimales de paroi et les sections minimales des connecteurs indiquées doivent être respectées pour ce qui est de la technique de mise en œuvre et de l'indication.
- Il faut veiller à ce que la maquette de la restauration soit précise, notamment au niveau des limites de préparation.
- Éviter le surmodelage des limites de préparation pour garantir un dégrossissage rapide après la pressée.
- Pour un ajustage exact des restaurations 100 % anatomiques après l'application de colorants et de glaçure, s'assurer que la maquette en cire soit hors contact puisque les masses entraînent une variation minimale du volume.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 Modelage CFAO

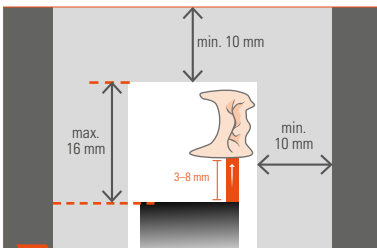
Observation

- Les étapes suivantes sont à effectuer lors du modelage CFAO :
 - scannage des modèles,
 - conception avec le logiciel CAO,
 - usinage de la restauration en cire ou résine de fraisage

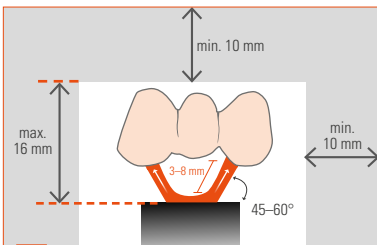
N. B.

- Vérifier dans un premier temps que les cires, résines de fraisage ou résines pour impression 3D se calcinent sans résidus.
- Les épaisseurs minimales de paroi et les sections minimales des connecteurs indiquées doivent être respectées.
- Utilisation de résines de fraisage ou de résines pour impression 3D :
 - pour éviter les irrégularités à la surface du revêtement pendant la chauffe, les résines doivent être recouvertes d'une mince couche de cire. Pour ce faire, il est recommandé de réduire le bord de couronne d'env. 1–2 mm et d'y appliquer de la cire cervicale.

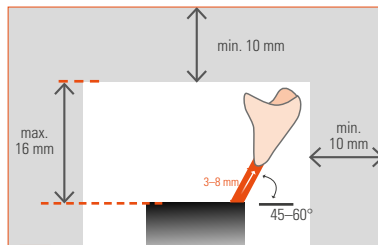
3.6 Mise en place de tiges avec système de cylindre 100 g/200 g



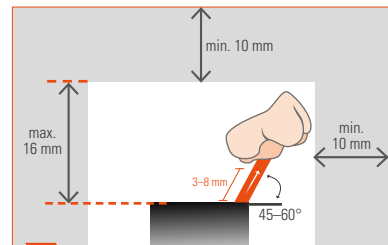
Inlay dans cylindre de 100 g



Bridge à trois éléments



Facette ou couronne antérieure



Couronne postérieure, onlay, couronne partielle

Observation

- Pour assurer un écoulement continu pendant la procédure de pressée, la mise en place des tiges doit toujours s'effectuer dans le sens de l'écoulement et aux endroits les plus épais.
- Respecter un écart minimum de 10 mm entre les objets en cire et le cylindre en silicone.
- Ne pas dépasser la longueur maximale (objet de cire + tige de pressée) de 16 mm.
- Fixer la restauration sur le socle du cylindre avec un angle de 45–60°.
- Contrôler la bonne mise en place à l'aide du cylindre transparent.

Conseil

- Pour faciliter la mise en revêtement, il est recommandé de mettre en place la couronne avec l'intrados vers le haut.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Processus de positionnement des tiges

Fixation		
	Restaurations de dents individuelles	Bridges à 3 éléments
Socle du cylindre	100 g et 200 g	200 g
Tige de cire	ø 3–4 mm	
Longueur de la tige de cire	min. 3 mm, max. 8 mm	
Longueur de la tige de cire objet y compris	max. 16 mm	
Point de fixation de la tige sur l'objet de cire	point le plus épais du modelage	aux deux piliers de bridge, pas de tige de pressée sur l'élément intermédiaire
Angle de la tige par rapport à l'objet en cire	axial	
Angle de la tige sur le socle du cylindre	80-90° pour cylindre de 100 g ; 45-60° pour cylindre de 200 g	
Forme des zones de jonction des tiges	ronde et légèrement évasée, ni angle ni arête	
Écart entre les objets	min. 3 mm	
Écart par rapport au cylindre de silicone	min. 10 mm	

	Lingotin S (petit lingotin)	Lingotin L (grand lingotin)
Poids de cire	jusqu'à un max. de 0,75 g	jusqu'à un max. de 1,7 g
Système de cylindre	100 g et 200 g	200 g seulement

N. B.

- Avant la mise en revêtement, il faut calculer le poids en cire y compris les tiges de pressée afin de déterminer le nombre de lingotins VITA AMBRIA nécessaire.
- Il n'est pas possible de mettre en revêtement ensemble n'importe quel type de restaurations (par ex. inlays et couronnes) puisque le matériau de revêtement doit être mélangé dans une proportion différente en fonction du type de restauration.
- Selon le système de cylindre (100 g/200 g), les directives de mise en place des tiges diffèrent.
- Pour un cylindre de 200 g, mettre en place les tiges à un angle de 45 – 60°, pour un cylindre de 100 g, à un angle de 80 – 90°.
- Selon le nombre ou le poids des restaurations, on utilise un système de cylindre de 100 g ou de 200 g.
- Lors de l'utilisation d'un Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent), il faut s'assurer de ce qui suit :
si un seul objet est mis en revêtement, une deuxième tige aveugle plus courte doit être mise en place. Cela assure que la désactivation automatique du processus de pressée du four de pressée se déroule correctement.

4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage

4.1 Contrôle de l'expansion

Concentration de liquide		
Indications	Liquide de mélange [%]	Eau distillée [%]
Couronne	60–70	40–30
Bridge trois éléments	65–75	35–25
Facette, facette occlusale	50–60	50–40
Inlay (mono- ou biface)	34–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – max. 90	15–10

Observation

- Pour les couronnes antérieures et sur prémolaires, il faut savoir que la valeur d'expansion plus élevée donne de meilleurs résultats en termes d'ajustage lorsque les préparations sont minces et étroites.
- Les valeurs d'expansion indiquées sont indicatives. Des variations sont possibles compte tenu des différentes situations cliniques pour la préparation, des fours de préchauffage, des températures de pressée, etc.
- Si des résines sont utilisées, l'expansion peut différer du tableau ci-dessus.

N. B.

- Pour 100 g de poudre, utiliser au total 23 ml de liquide.
- Pour 200 g de poudre, utiliser au total 46 ml de liquide.

4.2 Mise en revêtement



1 Avant la mise en revêtement, vérifier le poids de cire et la mise en place des tiges.



2 Couler le revêtement en mince filet sur les restaurations.



3 Remplir le revêtement jusqu'au bord.



4 Régler le minuteur sur au moins 20 minutes pour respecter le délai.

Observation

- La mise en revêtement s'effectue avec le matériau de revêtement VITA AMBRIA INVEST. Pour la mise en revêtement, utiliser le SYSTÈME DE CYLINDRE VITA AMBRIA adéquat.

N. B.

- Ne pas vaporiser de produit tensioactif pour cire sur les objets de cire.
- Respecter la température de travail du revêtement de 18 à un max. de 25 °C.
- Mélanger le revêtement et éviter ce faisant d'inhaler la poussière. Porter un masque.
- Déposer le revêtement dans les cavités avec un instrument mince (par ex. un petit pinceau) et s'assurer que les minces bords en cire ne sont pas endommagés.
- Poser le cylindre en silicone sur le socle du cylindre, sans endommager les objets en cire.
- Le cylindre doit reposer entièrement dans son socle.
- Remplir jusqu'au bord avec précaution le cylindre, avec une légère vibration.
- Laisser reposer le cylindre de revêtement, sans vibration.
- Placer le cylindre dans le four de chauffe après un temps de prise de 20 à 30 minutes.

Remarque

- Le mode d'emploi de VITA AMBRIA INVEST 920-02800 contient de plus amples informations sur la mise en œuvre du revêtement.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Processus de revêtement		
Processus	Durée	Explication
1. Mélange manuel	Mélanger à la main pendant 20 –30 s	Verser tout d'abord la quantité nécessaire de liquide dans le récipient. Ajouter ensuite le revêtement. Malaxer manuellement à la spatule le revêtement jusqu'à ce qu'il soit bien imprégné.
2. Malaxage mécanique	60 secondes	Malaxer 60 secondes sous vide. Vérifier constamment que la pale fonctionne correctement. Une mauvaise mise sous vide engendrera des problèmes d'ajustage et des bulles dans l'objet à couler.
3. Mise en revêtement	–	Remplir le cylindre de revêtement : le vibreur ne sera utilisé que pour faciliter l'écoulement. Eviter de trop fortes vibrations ! Elles risquent de créer des bulles et de désagréger le mélange.

! N. B.

- Le temps de travail est d'env. 5 – 9 min à une température ambiante d'env. 21 °C.
- Le temps de travail est basée sur la température ambiante et la chaleur le diminue.

4.3 Préchauffage



1 Retirer le socle du cylindre d'un mouvement rotatif.



2 Séparer avec précaution le revêtement du cylindre en silicone.



3 Enlever les arêtes du cylindre sans que du revêtement ne pénètre dans la tige.



4 Placer le cylindre avec l'ouverture vers le bas dans le four. Aucun contact avec la paroi du four.



! Le piston de pressée à usage unique et les lingotins ne doivent pas être préchauffés.

Processus de revêtement		
Processus	Durée	Explication
1. Prise du revêtement	Au moins 20 min Max. 30 min	Retirer cylindre et socle au bout de 20 minutes.
2. Mise en place du cylindre	Après max. 30 min à 850 °C	Aplanir la base du cylindre (par ex. avec couteau à plâtre).
3. Préchauffage du cylindre	À la mise en place du cylindre	Température de préchauffe 850 °C ; préchauffer le four à temps !
Temps de maintien	Cylindre de 100 g : min. 50 min Cylindre de 200 g : min. 75 min	Dès que la température de préchauffage est de nouveau atteinte (850 °C). À partir de trois cylindres de 100 g ou de deux cylindres de 200 g dans le four, prolonger le temps de maintien pour chacun de 15 minutes.

Observation

- Les points suivants sont à observer pour la préparation de la préchauffe.
 - Débarasser la base du cylindre avec précaution de tout défaut à l'aide d'un couteau à plâtre.
 - Vérifier que le cylindre est à la verticale (angle de 90°).
 - Pour la préchauffe de plusieurs cylindres, les marquer avec la couleur de lingotin.

N. B.

- Dans le cas de mises en revêtement rapides et multiples, celles-ci doivent s'effectuer en différé.
- La mise en place des cylindres dans le four préchauffé doit s'effectuer par intervalles d'environ 20 min.
- Lors du remplissage du four de préchauffage, vérifier que la température du four ne diminue pas trop.
- Le temps de maintien indiqué s'applique dès que la température de préchauffage est à nouveau atteinte.
- Pour éviter une calcination trop rapide en cas d'objets en résine, le cylindre doit être placé à une température de 250 °C dans le four de préchauffage et y être maintenu pendant 1 heure. Continuer la chauffe par étape.
- Ne pas enfourner le cylindre avec d'autres objets à couler (cylindres métalliques) ou des modèles de soudure car les oxydes métalliques risqueraient de provoquer des décolorations.

4.4 Pressée



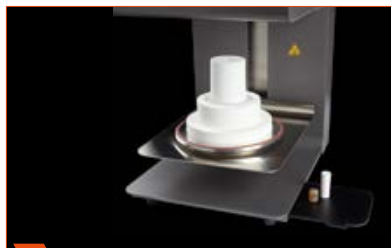
1 Une fois la température finale atteinte celle-ci s'affiche à l'écran.



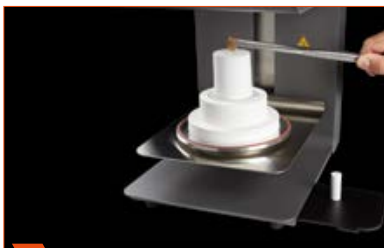
2 Après ouverture du four, le message « Placer le matériau de pressée » s'affiche.



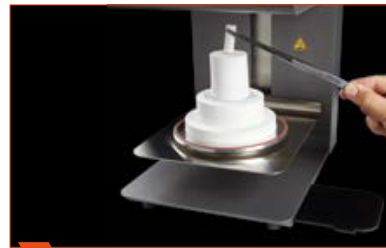
3 Préparer le lingotin dans la couleur souhaitée et le piston de pressée froids.



4 Placer le cylindres chaud sur la matrice de pressée universelle.



5 Insérer le lingotin de pressée avec le logo vers le haut.



6 Poser le piston de pressée à usage unique avec le point vers le haut sur le lingotin.



7 Démarrer le processus de pressée avec la touche de démarrage.



8 Après le retrait des cylindres, les laisser refroidir dans un endroit protégé.

Équipement de cylindres

	Cylindre 100 g	Cylindre 200 g
Restaurations de dents individuelles	1 petit lingotin (S)	1 petit lingotin (S) ou 1 gros lingotin (L)
Bridges à 3 éléments	–	max. 1 gros lingotin (L)
Lingotin et piston de pressée à usage unique	garnir à froid	

Observation

- Démarrer le four de pressée (VITA VACUMAT 6000 MP) suffisamment tôt pour que la phase de préchauffage soit terminée à temps. Il est aussi possible d'exécuter un programme de pressée pour le préchauffage.
- Sélectionner le programme de pressée VITA AMBRIA dans la translucidité souhaitée et préparer le lingotin souhaité.
- Placer le cylindre chaud dans le four de pressée chaud dans les 30 s suivant son retrait du four de chauffe.
- Retirer les cylindres du four de pressée immédiatement après la pressée avec la pince à cylindre.

N. B.

- Ne pas accélérer le refroidissement – Ne pas utiliser d'air comprimé.
- Les lingotins de pressée ne peuvent être utilisés qu'une fois.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Démoulage



1 Avec un deuxième piston de pressée, déterminer la profondeur de pressée par marquage.



2 Tronçonner profondément tout le pourtour du revêtement en suivant le marquage.



3 Fendre le cylindre à l'aide d'un couteau placé dans la zone de rupture.



4 Démouler grossièrement à l' Al_2O_3 (grain de $50\ \mu\text{m}$) à une pression de 4 bars.



5 Démouler finement et éliminer la couche de réaction sous 2 bars de pression.



6 Restauration sablée finale exempte de couche de réaction.

Observation

- Éliminer la couche de réaction avec de l' Al_2O_3 (granulométrie $50\ \mu$) ou des billes de verre sous 2 bars de pression.
- Éliminer complètement la couche de réaction sur l'extrados comme dans l'intrados car les résidus de couche de réaction peuvent provoquer des problèmes d'adhérence entre la céramique pressée et la céramique cosmétique.

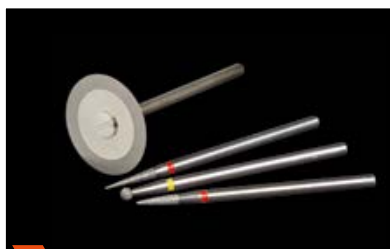
N. B.

- Les restaurations doivent être sablées selon un angle plat.
- Pour ne pas endommager les bords des restaurations pressées lors du démoulage, la direction du sablage et l'écart par rapport à l'objet doivent être prise en compte.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Dégrossissage pour les restaurations monolithiques



1 Séparer et dégrossir uniquement à l'aide de fraises adéquates.



2 Restauration avec tige de pressée tronçonnée.



3 Ajuster la restauration et vérifier les zones de contact.



4 Meuler le canal de pressée.



5 Dégrossir la surface en l'individualisant.



6 Débarasser la surface de la poussière de meulage et des produits de contact.

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Dégrossissage pour la technique d'incrustation



1 Sectionner la tige de pressée avec un mince disque à séparer diamanté.



2 Ajuster la restauration et meuler les tiges de pressée.



3 Contrôler la réduction avec la clé en silicone. Limiter la réduction au tiers incisal.



4 Dégrossir la restauration. Rechercher des transitions arrondies.



5 Restauration après le dégrossissage sur le modèle.



6 Sabler la restauration à l' Al_2O_3 avec une pression max. de 2 bars.



7 Nettoyer soigneusement la restauration avant l'incrustation partielle au jet de vapeur.



! Dans la morphologie des mamelons, éviter les arêtes pointues et les sillons profonds.



! Ne pas séparer la restauration avec un disque à séparer pour éviter les points de rupture inévitables.

Observation

- Le dégrossissage doit être effectué uniquement avec des meules adaptées (meules pour vitrocéramique ou diamantées à grain fin spéciales) et une surchauffe de la vitrocéramique doit être évitée.
- Sectionner la tige de pressée avec un mince disque diamanté avec une faible pression et sous irrigation constante en maintenant l'écart le plus important possible avec l'objet afin d'éviter la formation de fissure.
- Éliminer le vernis espaceur du moignon du modèle et adapter et retoucher la restauration avec précaution.
- Contrôler et éventuellement meuler les contacts proximaux et occlusaux.
- Retoucher avec précaution la zone de jonction avec la tige de pressée.

N. B.

- Des instruments de meulage inadaptés et une pression élevée peuvent provoquer une surchauffe localisée ou des éclats au niveau des limites.
- Limiter au minimum le travail de retouche.
- Ne pas retravailler les connecteurs des bridges avec un disque à séparer car cela pourrait provoquer des points de rupture.
- Lors des travaux de retouche, respecter l'épaisseur minimale de paroi !

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8. Trempe**Observation**

- Une trempe peut être effectuée après dégrossissage et ajustage de la restauration.
- Cette cuisson entraîne un lissage superficiel de la restauration dégrossie et contribue en outre à une augmentation de la résistance.

N. B.

- La restauration trempée ne doit plus être sablée car cela induirait une diminution de la résistance.
- Pendant le refroidissement lent, l'enceinte de chauffe doit être fermée.

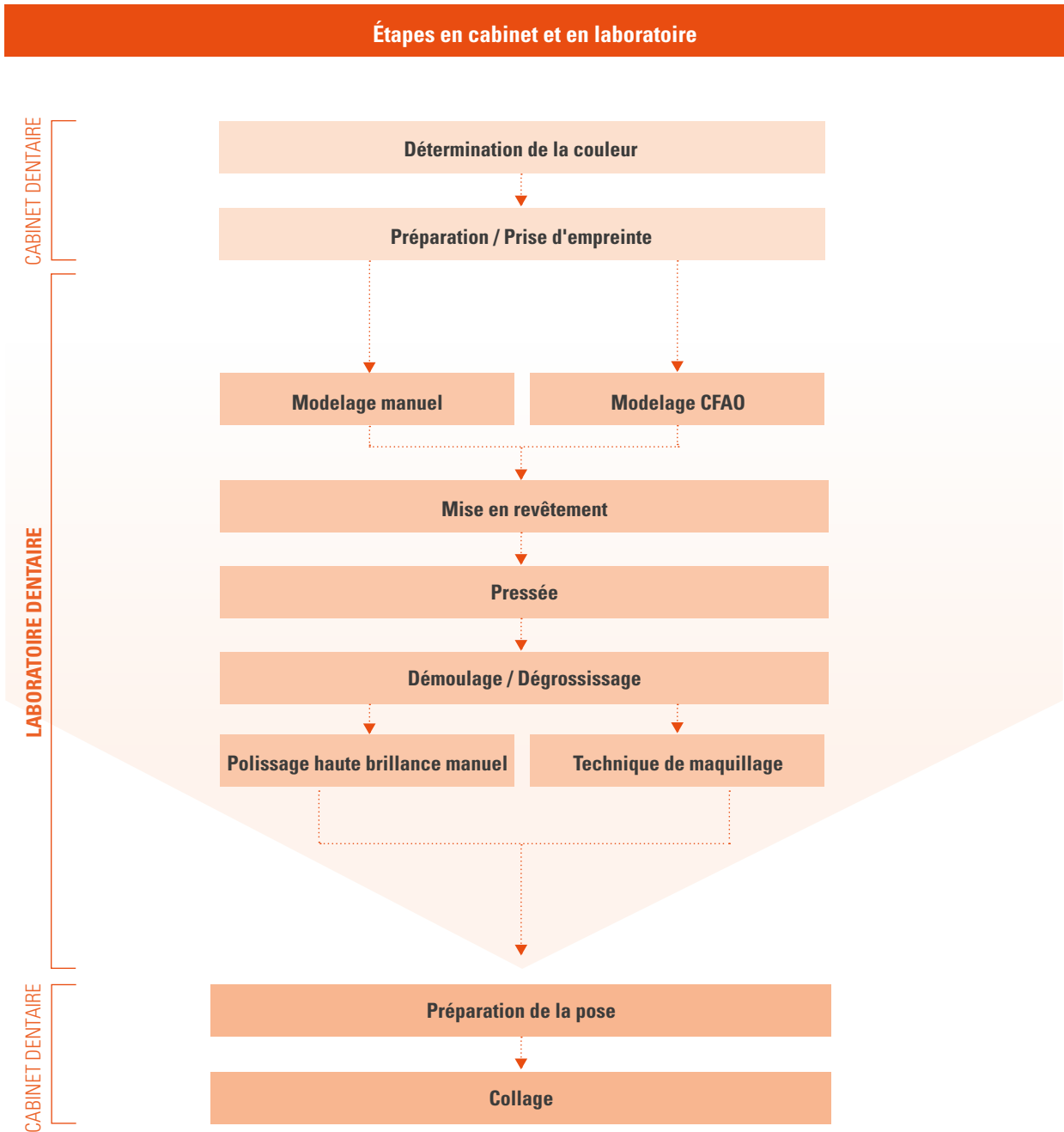
Remarque

- De plus amples informations sur les paramètres de cuisson se trouvent dans ce mode d'emploi au chapitre Reproduction de la couleur / Cuisson sous le point 7.4



5. Technique de maquillage / Polissage

5.1 Options de flux de travail pour les restaurations monolithiques



Observation

- Flux de travail pour les restaurations monolithiques (polissage manuel ou technique de maquillage) avec des lingotins de pressée VITA AMBRIA.

5.2 Polissage haute brillance manuel



1 Prépolissage avec un disque de prépolissage grossier.



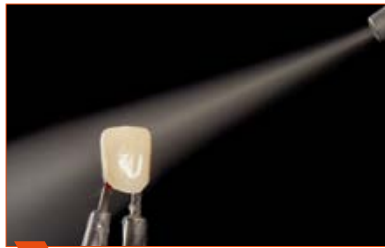
2 Prépolissage avec une lentille de prépolissage grossière.



3 Polissage haute brillance avec un disque de polissage fin haute brillance.



4 En option, augmenter le degré de brillance en utilisant de la pâte à polir.



5 Nettoyer au jet de vapeur.



6 Restauration finale à poli miroir.

Observation

- Effectuer le prépolissage avec les instruments de polissage roses VITA SUPRINITY avec une rotation de 7 000 – 12 000 tr/min.
- Effectuer le polissage haute brillance avec les instruments de polissage gris VITA SUPRINITY avec une rotation de 4 000 – 8 000 tr/min.

N. B.

- Aussi bien lors du prépolissage que du polissage haute brillance, éviter impérativement le dégagement de chaleur !
- Appliquer une pression de travail réduite et régulière.
- Pour augmenter la résistance, il est possible d'effectuer un recuit auparavant.

Conseil

- Pour obtenir un degré de brillance encore plus grand, on peut utiliser la pâte à polir diamantée VITA KARAT (uniquement hors de la bouche).

Remarque

- Vous trouverez les informations concernant le collage des restaurations dans le document 10146 (Conseils de scellement pour les matériaux CFAO VITA)

5.3 Technique de maquillage



1 Rendre la surface rugueuse et la débarrasser soigneusement de toute poussière.



2 Couronne préparée sur le modèle.



3 Application de la glaçure.



4 Caractériser en vestibulaire et ...



5 ... en occlusal avec des colorants.



6 Restauration cuite.



! Il est aussi possible d'utiliser un spray de glaçure basse fusion.

Observation

- Les masses de maquillage et de glaçage VITA AKZENT Plus servent à la caractérisation.
- Avant de commencer la technique de maquillage, nettoyer la restauration pressée au jet de vapeur pour éliminer les traces de gras ou de saleté.
- Pour intensifier la coloration, répéter l'application de couleur plutôt que d'en appliquer une couche plus épaisse.
- Pour améliorer la mouillabilité, il est possible d'humidifier la surface à recouvrir avec VITA AKZENT Plus Fluid.

N. B.

- Les restaurations en VITA AMBRIA et VITA LUMEX AC doivent être glacées avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT (poudre, spray).
- Une application trop mince de glaçure entraîne une brillance médiocre. Éviter l'application trop épaisse de glaçure et la formation d'accumulation.
- En cas d'utilisation du spray de glaçure, appliquer uniformément la glaçure à une distance de 10 à 15 cm en actionnant la valve de façon intermittente.
- Les intrados ne doivent pas entrer en contact avec le spray de glaçure.
- Pour augmenter la résistance, il est possible d'effectuer le recuit auparavant.

Référence

- Vous trouverez les informations concernant le collage des restaurations en VITA AMBRIA dans le document n° 10146 (Conseils de scellement pour les matériaux CFAO VITA)

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Recommandations pour la caractérisation et le glaçage

Observation

• **Caractérisation avec des colorants**

- Pour une imitation supplémentaire de la zone incisale et de la translucidité dans le secteur incisal ou occlusal, les VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (par ex. ES10, ES11, ES12, ES13) peuvent être utilisés.
- Pour la caractérisation individuelle des cuspides et des sillons, les VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 peuvent être utilisés.
- Pour l'intensification de la couleur du corps de la dent, VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS peuvent être utilisés.

• **Cuisson de glaçage avec masses de glaçure**

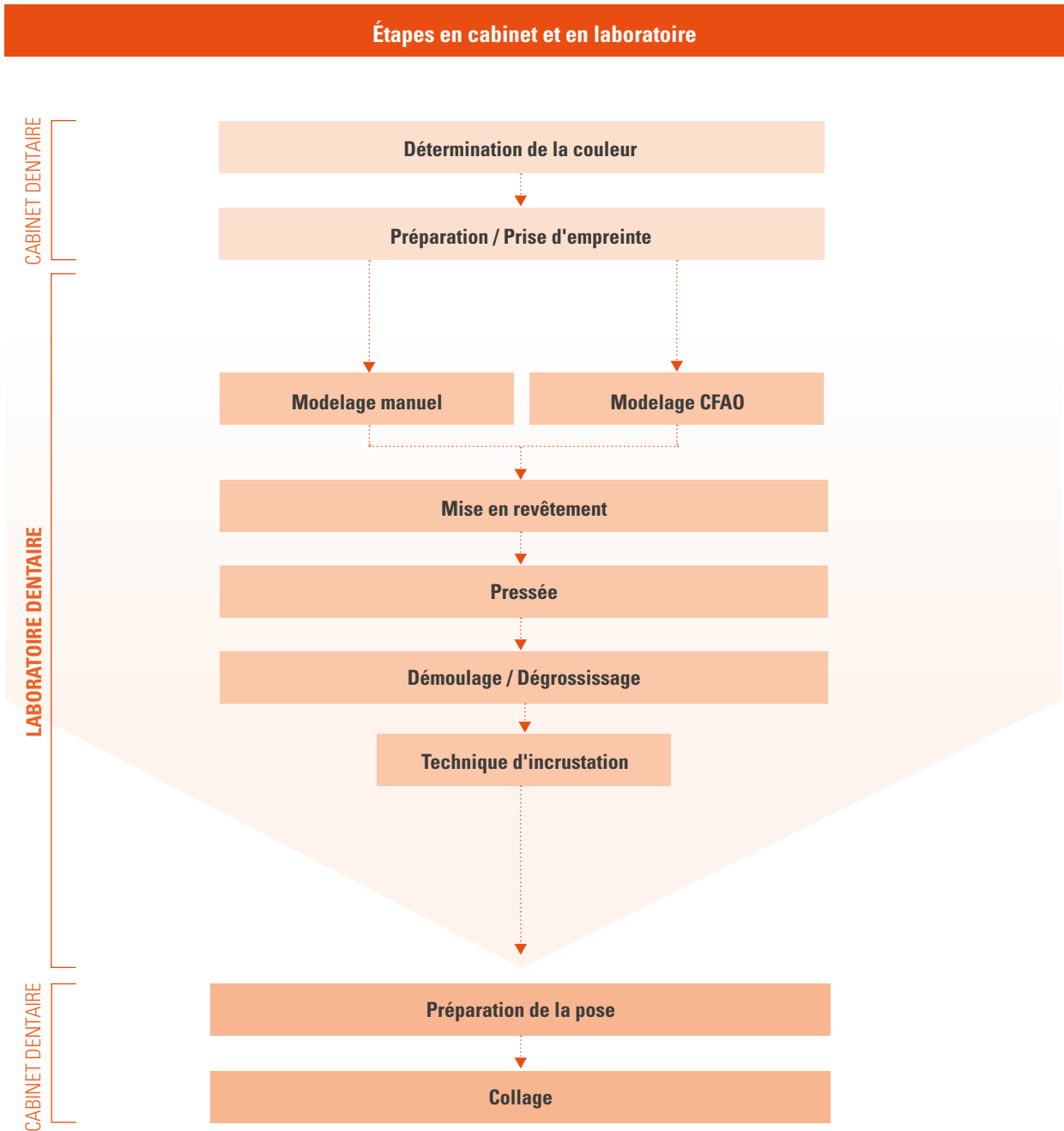
- La cuisson de glaçage peut être effectuée avec des masses en poudre, en pâte ou en spray.
- VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray peut être utilisé pour augmenter la fluorescence.
- Des contacts proximaux trop faibles ou absents peuvent être compensés avec VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- La masse de glaçure dans l'intrados de la restauration doit être impérativement retirée avec un pinceau AVANT la cuisson.

Remarque

- Vous trouverez des informations détaillées sur la caractérisation et le glaçage dans le mode d'emploi de VITA AKZENT Plus n° 1925.

6. Technique d'incrustation

6.1 Flux de travail pour les restaurations partiellement incrustées



Observation

- Flux de travail pour les restaurations partiellement incrustées (cut-back) avec des lingotins de pressée VITA AMBRIA.

6.2 Réduction (cut-back) et incrustation partielle : exemple de restauration par bridge



1 Restauration nettoyée.



2 Complément de forme avec des masses émail et translucides VITA LUMEX AC.



3 Restauration après la première cuisson.



4 Au besoin, corriger la forme et répéter la cuisson.



5 Restauration finale usinée après la 2^e cuisson.



6 Restauration terminée après la cuisson de glaçage.

6.3 Réduction (cut-back) et incrustation partielle : exemple de restauration par facettes



1 Ajuster, degrossir et réduire la restauration après la pressée.



2 Complément de forme avec des masses émail et translucides VITA LUMEX AC.



3 Fixer la facette avec VITA Firing Paste sur le socle de cuisson.



4 Facette après la première cuisson



5 Restauration finale après le polissage haute brillance.

Observation

- Dans la technique de réduction, les masses translucides et d'émail VITA LUMEX AC sont appliquées en secteur incisal et occlusal sur la restauration VITA AMBRIA réduite.
- Avec les masses VITA LUMEX AC, la forme anatomique est de nouveau rétablie.

N. B.

- Pour compléter la réduction avec VITA LUMEX AC, AUCUNE cuisson de lait n'est nécessaire.
- Pour mélanger les masses VITA LUMEX AC, il est recommandé d'utiliser VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Pour augmenter la résistance, il est possible d'effectuer une trempée auparavant.

Remarque

- Vous trouverez des informations détaillées sur la stratification dans le mode d'emploi de VITA LUMEX AC n° 10605.
- Vous trouverez les informations concernant le collage des restaurations en VITA AMBRIA dans le document n° 10146 (Conseils de scellement pour les matériaux CFAO VITA)

Liens / Tutoriels

- En apprendre plus dans les tutoriels vidéos : www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Reproduction de la couleur / Cuisson

7.1 Reproduction de la couleur avec la technique de maquillage

Caractériser des restaurations 100 % anatomiques avec VITA AKZENT PLUS			
Couleur de dent	Couleur de lingotin	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Application individuelle ES01–ES07 Incisal ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Remarque

- Vous trouverez des informations détaillées sur la caractérisation et le glaçage dans les modes d'emploi n° 10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) et n° 1925 (VITA AKZENT Plus).

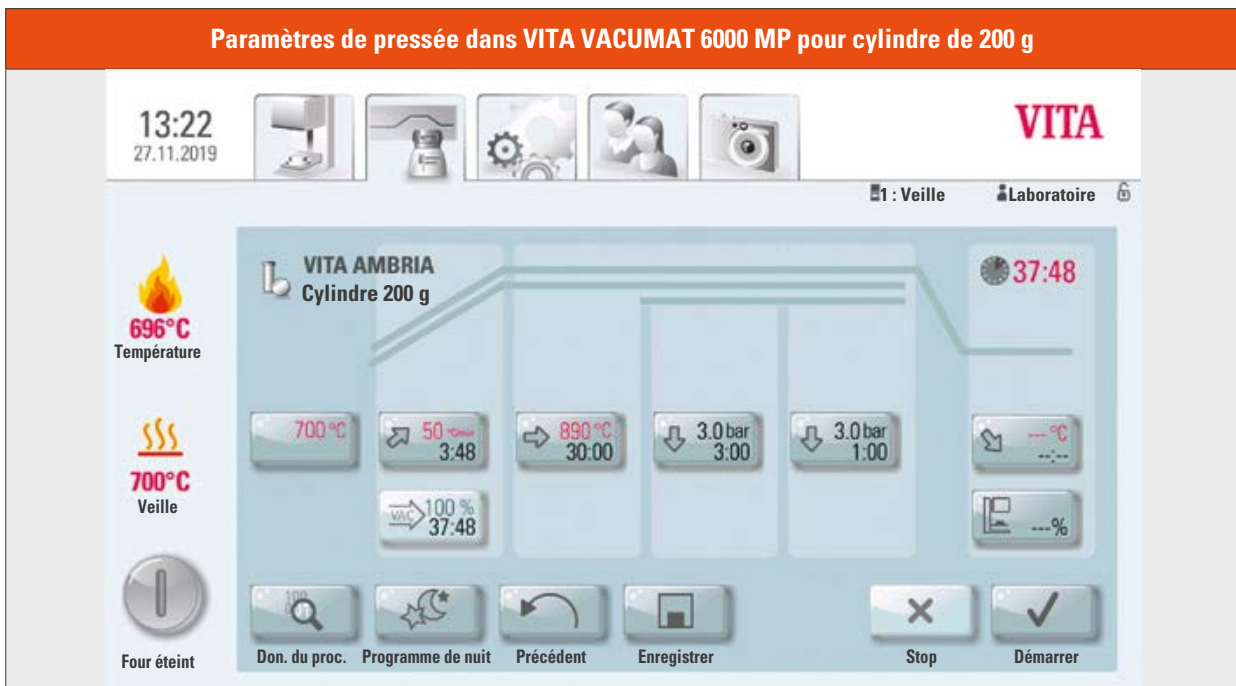
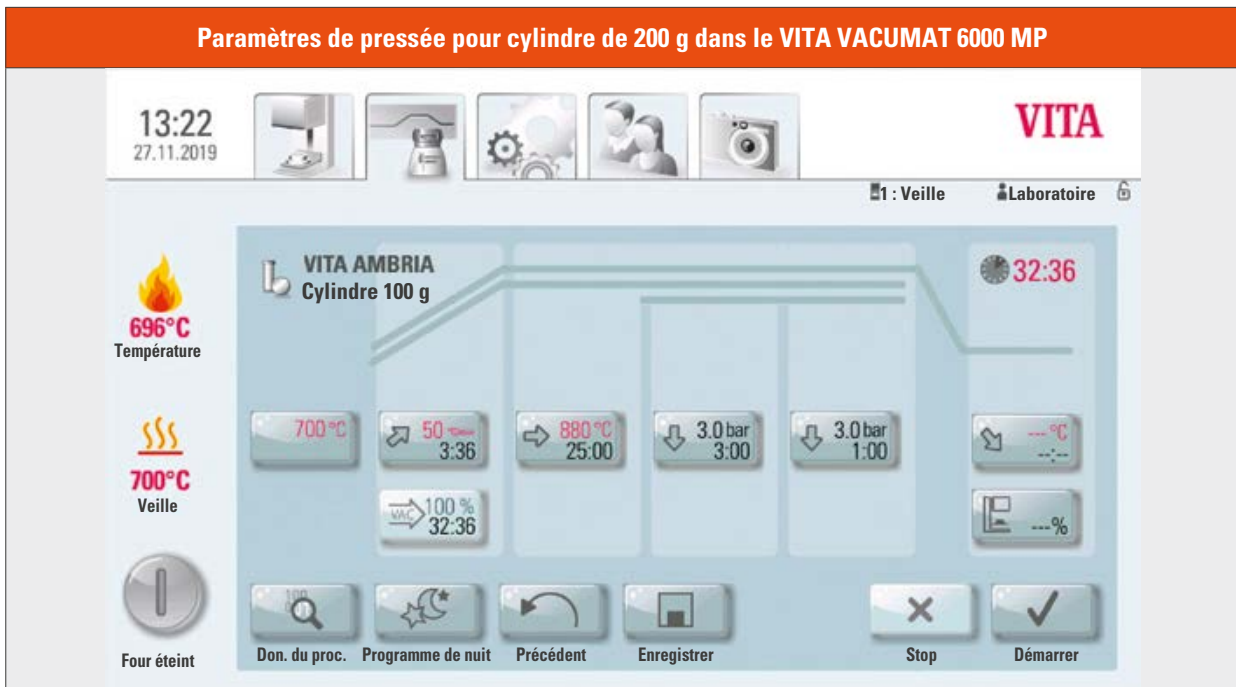
7.2 Reproduction de la couleur avec la technique d'incrustation partielle

Caractériser des restaurations 100 % anatomiques avec VITA AKZENT PLUS					
Couleur de dent	Couleur de lingotin	Masses d'émail VITA LUMEX AC	Masses Translucents VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Application individuelle OPAL TRANSLUCENT opal neutral opal sky opal azure TRANSLUCENT smoky white light blonde misty rose sunlight sun intense deep blue water drop foggy grey PEARL shell	–	Application individuelle EFFECT STAINS ES01–ES07
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Remarque

- Vous trouverez des informations détaillées sur la stratification dans le mode d'emploi de VITA LUMEX AC n° 10605.

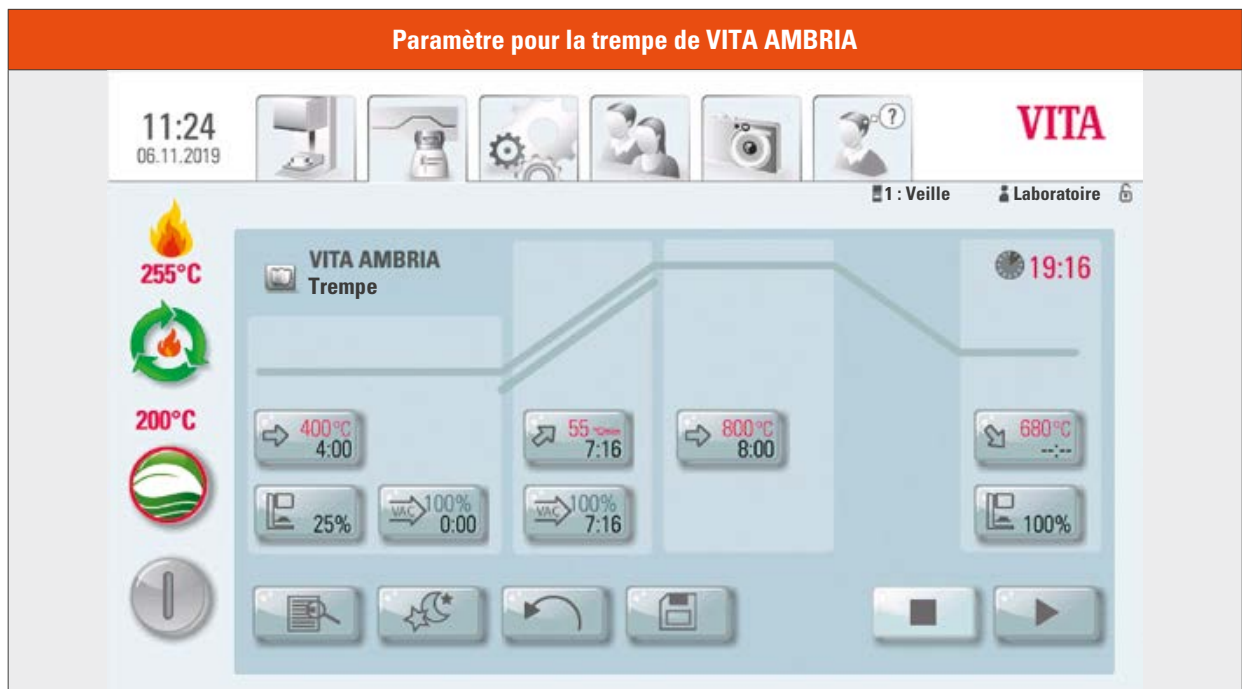
7.3 Paramètres de pressée



Observation

- Les paramètres de pressée conseillées sont valables pour les ligotins T comme pour les HT.

7.4 Trempe



Observation

- La trempe permet un lissage superficiel de la restauration et une augmentation de la résistance (500 MPa).

N. B.

- Le matériau ne doit pas être sablé après la trempe car cela induirait une diminution de la résistance.
- Pendant le refroidissement lent, l'enceinte de chauffe doit être fermée.

7.5 Cuisson des colorants/de la glaçure

Paramètres de cuisson pour la technique de maquillage avec VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Prés. °C	→ min	env. Temp. °C	→ min	Vide min	↘ °C
Cuisson de fixation des colorants	400	4.00	700	1.00	–	–
Cuisson de glaçage	400	0.00	750	1.00	–	500*
Cuisson de glaçage avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT poudre/spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Cuissons pour la technique d'incrustation

Paramètres de cuisson pour l'incrustation partielle avec VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Prés. °C	→ min	Temp. env. °C	→ min	Vide min	↘ °C
1 ^{re} cuisson de dentine	400	6.00	760	1.00	7.16	–
2 ^e cuisson de dentine	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Cuisson de fixation des colorants	400	4.00	700	1.00	–	–
Cuisson de glaçage	400	4.00	750	1.00	–	500*
Cuisson de glaçage avec VITA AKZENT Plus GLAZE LT poudre/spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

*) Le refroidissement lent jusqu'à la température donnée est conseillée pour chaque dernière cuisson. Le lift des appareils VITA VACUMAT 6000 M doit être dans une position > 75 %. L'élément à cuire doit être protégé des courants d'air après ouverture du four.

7.7 Recommandations pour la cuisson

Observation

- L'utilisation de supports et de tiges céramiques n'est pas recommandé puisque ceux-ci pourraient adhérer aux restaurations.
- S'ils devaient quand même être utilisés, il est recommandé de les recouvrir d'une feuille de platine ou d'une petite quantité de VITA Firing Paste pour éviter un contact direct avec la restauration.
- Si d'autres fours non testés doivent être utilisés, les conditions à remplir sont les suivantes.
 - Les fours doivent être dotés d'une fonction pour un refroidissement lent contrôlé et d'une fonction de mise sous vide.
 - Avant une première utilisation de VITA AMBRIA, effectuer un étalonnage du four. En matière d'étalonnage, suivre les instructions du fabricant.
- Après la cuisson, retirer les restaurations VITA AMBRIA du four et les laisser refroidir à l'abri des courants d'air à température ambiante. Ne pas toucher les restaurations encore très chaudes avec une pince métallique, ne pas utiliser de soufflette ou ne pas tremper.

N. B.

- Des supports nid d'abeille et tiges platines sont conseillés pour la cuisson.
- Les paramètres de cuisson indiqués sont adaptés aux fours de cuisson VITA VACUMAT (réglage optimal pour la série VITA VACUMAT 6000).
- Si un four d'une autre marque est utilisé, la température peut nécessiter quelques ajustements de +/- 5 °C jusqu'à un max. de +/- 10 °C.

Conseil

- Pour éviter un surglacage ou une sous-cuisson, il est conseillé de contrôler régulièrement la température de cuisson.

8. Données techniques / Informations

8.1 Données technico-physiques

Propriété	Unité	Valeur
CDT	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	env. 9,4
Résistance biaxiale (après la pressée)	MPa	env. 400
Résistance biaxiale (après trempe)	MPa	env. 550
Solubilité	$\mu g/cm^2$	env. 30

8.2 Composition chimique

Composants	% en poids
ZrO ₂ (dioxyde de zirconium)	8 – 12
SiO ₂ (dioxyde de silicium)	58 – 66
Li ₂ O (oxyde de lithium)	12 – 16
Pigments	< 10
Divers	> 10

Observation

- Les valeurs techniques et physiques indiquées sont des valeurs mesurées typiques effectuées sur des éprouvettes conçues en interne à l'aide d'instruments de mesure également propres à la société.
- Toute autre fabrication des éprouvettes ainsi que l'emploi d'autres instruments de mesure peuvent donner des résultats de mesure différents.

8.3 Vue d'ensemble des indications

VITA AMBRIA est autorisé pour :

- facettes occlusales (table top)*, facettes*
- inlays*, onlays*, couronnes partielles*
- couronnes en secteur antérieur et postérieur
- bridges 3 éléments en secteur antérieur jusqu'à la 2^e prémolaire en tant que pilier final
- restaurations unitaires en tant que suprastructures implanto-portées en secteur antérieur et postérieur
- bridges 3 éléments en tant que suprastructures implanto-portées jusqu'à la 2^e prémolaire sur pilier d'implant
- mésostructures unitaires en secteur antérieur et postérieur
- couronnes pilier en secteur antérieur et postérieur

*) Uniquement avec collage.

Observation

- Les lingotins VITA AMBRIA sont des lingotins de vitrocéramique à base de disilicate de lithium renforcée au dioxyde de zirconium destinés à la réalisation de restaurations par la technique de pressée.

8.4 Contre-indications

Contre-indications

- En cas d'hygiène bucco-dentaire insuffisante
- En présence d'une préparation insuffisante (par ex. préparation tangentielle)
- En présence d'une substance dentaire dure insuffisante
- En présence d'un espace insuffisant
- Hyperfonction : chez les patients ayant une fonction masticatoire excessive, notamment les patients grinçant et serrant les dents
- En cas d'hyperfonction pour la restauration des dents dévitalisées
- Couronnes endo
- Bridges postérieurs en secteur molaire
- Bridges de plus de 3 éléments
- Bridges inlays / Bridges Maryland
- Bridges en extension
- Chez les patients présentant des allergies ou des sensibilités aux matériaux
- Scellement conventionnel ou auto-adhésive d'inlays, d'onlays, de facettes, de couronnes partielles et de facettes occlusales (table top)
- Scellement provisoire de restaurations

N. B.

- En présence des restrictions suivantes, un travail réussi avec VITA AMBRIA n'est pas garanti.
 - Pressée de plusieurs lingotins VITA AMBRIA dans un cylindre.
 - Stratification de céramiques cosmétiques qui ne sont pas adaptées à la stratification de VITA AMBRIA ou qui ont une température de cuisson > 770 °C.
 - Non respect des épaisseurs minimales de paroi et de connecteur indiquées.
 - Surpressée : VITA AMBRIA n'est pas adaptée à la surpressée de dioxyde de zirconium et d'armatures métalliques.

8.5 Instructions générales sur la mise en œuvre











Observation

- Vérifiez immédiatement lors de la réception que l'emballage et le matériau sont intacts.
- L'emballage doit être scellé.
- Le nom du fabricant et le marquage CE doivent être présents sur l'emballage.


N. B.

- Conserver les lingotins VITA AMBRIA au sec, dans leur emballage d'origine.
- Les matériaux ne doivent pas être contaminés par des substances étrangères (par ex. pendant le processus de pressée).
- Lire attentivement le mode d'emploi avant de sortir les lingotins de leur emballage. Il contient des informations importantes sur le travail permettant d'assurer votre sécurité et celle de vos patients.
- Si tous les points de ce mode d'emploi ne sont pas respectés, les lingotins VITA AMBRIA ne doivent pas être utilisés pour la réalisation de prothèses dentaires.
- Informations relatives aux risques généraux des soins dentaires. Ces risques ne sont pas spécialement liés aux produits VITA et à leur utilisation, mais connus de tous utilisateurs.
 - Les soins et restaurations dentaires recèlent généralement le risque d'une détérioration iatrogène de la substance dentaire dure, de la pulpe et/ou des tissus mous de la cavité buccale. L'utilisation de systèmes de fixation et les restaurations dentaires comportent un risque général d'hypersensibilité postopératoire. Le recours à des systèmes de collage et à des restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global d'hypersensibilité post-opératoire.
 - En cas de non-respect des instructions d'utilisation pour les produits, les propriétés de ces derniers ne peuvent pas être garanties. Un défaut du produit et une détérioration irréversible de la substance dentaire naturelle, de la pulpe et/ou des tissus mous de la cavité buccale peuvent en être la conséquence.
 - Le succès d'une restauration dentaire dépend de la qualité de de la structure dentaire sous-jacente.
 - La capacité à toujours produire une restauration lisse, robuste et d'une bonne assise exige de respecter rigoureusement certains principes.
 - Une limite défectueuse génère systématiquement le développement de plaque dentaire provoquant à son tour une inflammation gingivale et un hiatus pouvant induire caries secondaires, sensibilité, rétractation gingivale ainsi qu'un descellement ou une coloration de la restauration.
 - Nos produits doivent être utilisés conformément aux modes d'emploi valides.
 - Toute utilisation incorrecte peut entraîner des dommages.
 - Avant usage, l'utilisateur doit en outre contrôler si le produit est adapté au domaine dans lequel il doit être employé.
 - Nous déclinons toute responsabilité en cas d'utilisation du produit en association avec matériaux et accessoires d'autres fabricants – lesquels ne sont pas compatibles avec notre produit ou non autorisés pour ce faire.
 - En cas de survenue d'incidents graves en rapport avec le produit, ceux-ci doivent être signalés à VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG et aux autorités compétentes de l'état membre où réside l'utilisateur ou le patient.





8.6 Explication des symboles

Dispositif médical		Fabricant	
Uniquement pour utilisateurs professionnels	Rx only	Date de fabrication	
Respecter le mode d'emploi		Utiliser avant	
Limite de température		Référence	
Conserver au sec		Numéro de lot (charge)	
Ne pas réutiliser			

8.7 Protection professionnelle/sanitaire

Santé et sécurité au travail	<ul style="list-style-type: none"> • Porter des lunettes/un masque facial. • Travailler sous aspiration. • Porter un masque léger pendant le travail. 	
------------------------------	--	---

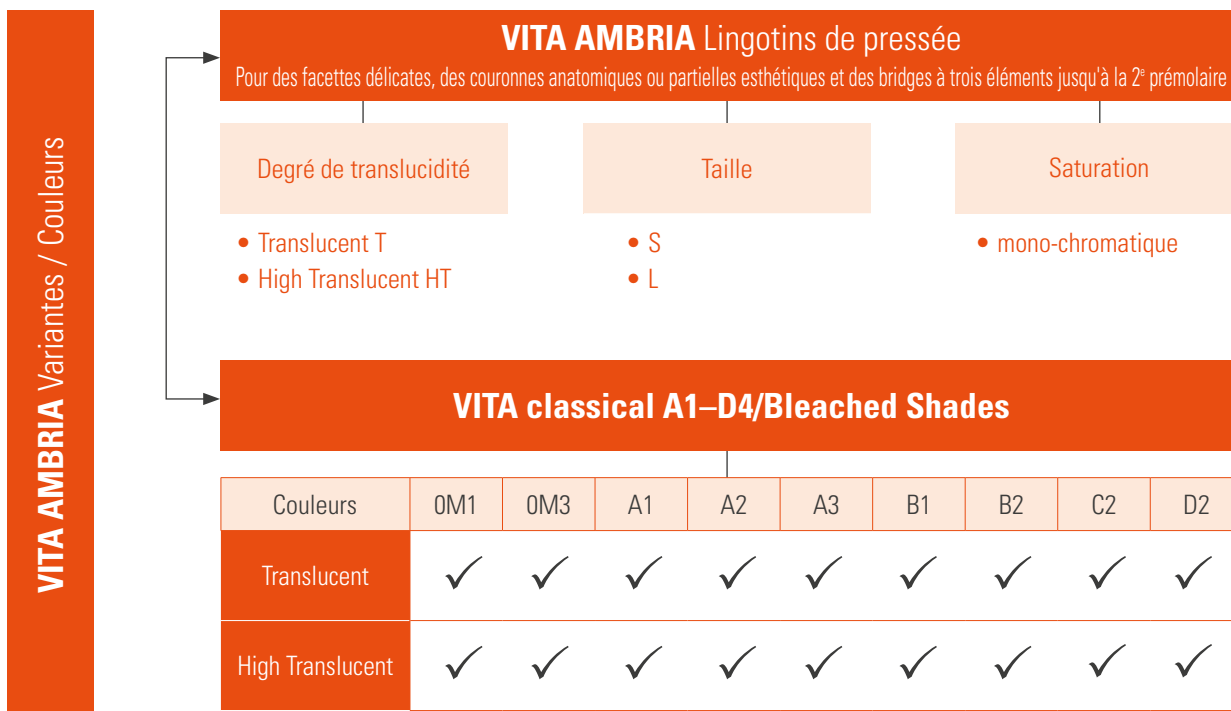
8.8 Fiches de données de sécurité

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Attention</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contient du quartz et de la cristobalite. • Risque avéré d'effets graves sur les poumons en cas d'exposition prolongée ou répétée. Voie d'exposition : inhalation. • Ne pas inhaler de poussière. • En cas de malaise, consulter un médecin. <p>Éliminer le contenu conformément aux prescriptions locales.</p>	
<p>VITA AKZENT PLUS – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray</p>	<p>Danger</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aérosol extrêmement inflammable. Glaçure pour céramique à vaporiser. • Réservé à un usage dentaire. À ne pas utiliser en bouche. <p>Bien agiter avant emploi. Récipient sous pression : peut éclater en cas de surchauffe. Ne pas percer ou brûler. Protéger des rayons du soleil et ne pas exposer à des températures de plus de 50 °C. Ne pas ouvrir brutalement ou brûler même après usage. Ne pas vaporiser sur une flamme ou sur un objet incandescent. Conserver à l'écart de toute source d'ignition - Ne pas fumer.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenir à l'écart de la chaleur, des étincelles, des flammes nues, des surfaces chaudes 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Dangers pour la santé / Attention</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cancérogène par inhalation. Provoque des irritations cutanées. Réservé à un usage professionnel. • Porter des gants de protection/un vêtement de protection/un masque oculaire/un masque facial. Utiliser un équipement de protection personnelle tel qu'indiqué. Traitement particulier : retirer les vêtements contaminés et les laver avant de les porter à nouveau. Conserver bien fermé. • Éliminer le contenu/récipient conformément à la réglementation régionale/nationale/internationale. En cas de concassage à l'état sec (après la cuisson), la poussière qui se dégage est nocive pour la santé. 	 

Remarque

- Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité.
- Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter ou demandées par fax au (+49) 7761-562-233.

8.9 Variantes, géométries et couleurs



8.10 Solutions système VITA



*) Option : la stratification avec VITA LUMEX AC est une étape de processus facultative et n'a pas lieu dans un concept de restauration monolithique.

NOUS NOUS FAISONS UN PLAISIR DE VOUS AIDER

Pour de plus amples informations sur les produits et leur mise en œuvre, consultez le site www.vita-zahnfabrik.com



Assistance téléphonique et support

Pour passer commande ou se renseigner sur la livraison, les produits et les supports publicitaires, Mme Carmen Holsten et son équipe du service interne sont à votre disposition.

► Tél. +49 (0) 7761 / 56 28 84

Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99

8 h -17 h (HEC)

Courriel : info@vita-zahnfabrik.com



Assistance technique en ligne

Pour toute question technique concernant les produits VITA, contactez nos conseillers techniques Ralf Mehlin ou Daniel Schneider.

► Tél. +49 (0) 7761/56 22 22

Fax +49 (0) 7761/56 24 46

8 h à 17 h (HEC)

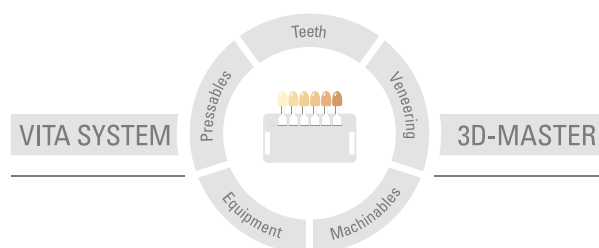
Courriel : info@vita-zahnfabrik.com

Vous trouverez d'autres coordonnées internationales sous www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Plus d'informations sur VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS : www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Pour de plus amples informations sur VITA AMBRIA,
consultez le site : www.vita-zahnfabrik.com/ambria



N.B. Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrectes. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Le VITA Modulbox n'est pas un composant obligatoire du produit. Date d'édition : 01.20

Cette nouvelle édition de notice rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik est certifiée et les produits suivants portent le marquage **CE 0124**:

VITA AMBRIA®, **VITA LUMEX®AC**, **VITA AKZENT®Plus**

Les produits/systèmes d'autres fabricants cités dans ce document sont des marques déposées des fabricants respectifs.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Istruzioni d'uso



VITA Determinazione del colore

VITA Comunicazione del colore

VITA Riproduzione del colore

VITA Controllo del colore

Data 01.20

VITA – perfect match.

VITA

Il sistema di ceramica pressabile per restauri brillanti, precisi e affidabili



Gentile clienti,
Vi ringraziamo per aver deciso di acquistare VITA AMBRIA!

VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS è un sistema di materiali perfettamente correlati costituito da pellet in vetroceramica al disilicato di litio e diversi componenti di sistema.

Per usare in modo sicuro e semplice i componenti del sistema VITA AMBRIA, preghiamo di leggere integralmente queste istruzioni d'uso prima del primo utilizzo.

Per informazioni dettagliate sui componenti di sistema consultare le rispettive istruzioni di impiego indicate nei singoli capitoli.

Vi auguriamo buon lavoro e splendidi risultati!

Product Management Team VITA

Spiegazione dei simboli



Info tecniche/di sistema



Attenzione



Riferimento



Avvertenza



Processo



Suggerimenti



Links/Tutorials

> 1. Sistema di materiali/Processi

- 1.1 Concetti riabilitativi e varianti di lavorazione 6
- 1.2 Opzioni di workflow/Fasi di processo relativi alle varianti di prodotto. 7

> 2. Direttive di progettazione

- 2.1 Parametri di progettazione 9
- 2.2 Configurazione per restauri completamente anatomici 10
- 2.3 Configurazione per rivestimento parziale/cut-back 10
- 2.4 Configurazione dei connettori di ponti 11

> 3. Modellazione

- 3.1 Preparazione del modello e del moncone 13
- 3.2 Applicazione della lacca distanziatrice 14
- 3.3 Modellazione completamente anatomica 15
- 3.4 Modellazione per rivestimento parziale/cut-back 16

- 3.5 Modellazione CAD/CAM 17
- 3.6 Imperniatura con sistema cilindri da 100 g/200 g 17
- 3.7 Procedimento per l'imperniatura 18

> 4. Messa in rivestimento/Pressatura/Smuffolatura

- 4.1 Controllo dell'espansione 19
- 4.2 Messa in rivestimento 20
- 4.3 Preriscaldamento 22
- 4.4 Pressatura 23

- 4.5 Smuffolatura 24
- 4.6 Finitura per riabilitazioni monolitiche 25
- 4.7 Finitura per la tecnica di rivestimento 26
- 4.8 Tempra 27

> 5. Tecnica di pittura/Lucidatura

- 5.1 Opzioni workflow per riabilitazioni monolitiche 29
- 5.2 Lucidatura a specchio manuale 30
- 5.3 Tecnica di pittura 31
- 5.4 Raccomandazioni per caratterizzazione e glasura 32

> 6. Tecnica di rivestimento

- 6.1 Workflow per riabilitazioni con rivestimento parziale 33
- 6.2 Cut-back e rivestimento parziale:
esempio di una riabilitazione a ponte 34
- 6.3 Cut-back e rivestimento parziale:
esempio di una riabilitazione con faccetta 35

> 7. Riproduzione del colore/Cottura

- 7.1 Riproduzione del colore mediante tecnica di pittura 27
- 7.2 Riproduzione del colore mediante rivestimento parziale 38
- 7.3 Parametri di pressatura 39
- 7.4 Tempra 40

- 7.5 Cotture per supercolori/glasura 41
- 7.6 Cotture per tecnica di rivestimento 41
- 7.7 Raccomandazioni per la cottura 42

> 8. Dati tecnici/Informazioni

- 8.1 Dati tecnico-fisici 43
- 8.2 Composizione chimica 43
- 8.3 Indicazioni 44
- 8.4 Controindicazioni 44
- 8.5 Avvertenze generali sull'uso 45

- 8.6 Spiegazione dei simboli 46
- 8.7 Protezione sul lavoro/Protezione della salute 46
- 8.8 Schede di sicurezza 47
- 8.9 Varianti, geometrie e colori 48
- 8.10 VITA Soluzioni di sistema 49



 **Avvertenza:**

- Cosa? Sistema di pressatura per vetroceramica al disilicato di litio rinforzata con biossido di zirconio.
- Per cosa? Per la realizzazione di ricostruzioni sottili come faccette, inlays/onlays, corone integrali/parziali altamente estetiche e ponti a tre elementi fino al 2. premolare.
- Con cosa? Il sistema di ceramica pressabile comprende pellets in ceramica pressabile in due livelli di traslucenza (T/HT) e due geometrie (S, L), sistema di cilindri, massa di rivestimento e liquido, pistoni di pressatura.

1. Sistema di materiali/Processi



DIRETTIVE DI PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURA

TECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL COLORE/
COTTURA

VITA AMBRIA –
Efficienza con sistema.

*) Fase di processo opzionale: assente in caso di riabilitazioni monolitiche.

DATI TECNICI/
INFORMAZIONI

1.1 Concetti riabilitativi e varianti di lavorazione

Grado di traslucenza	Tecnica di lavorazione		Indicazioni										
	Tecnica di pittura	Tecnica di rivestimento/ Rivestimento parziale	Faccette occlusali*	Faccette	Inlay	Onlay	Corone parziali	Corone frontali	Corone posteriori	Ponti Settore frontale	Ponti Settore premolare	Abutment (Mesostrutture)	Corone-abutment
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● raccomandato ○ possibile

*) Nel caso di faccette occlusali (Table Tops) non va adottato il rivestimento parziale

Avvertenza:

• Materiali disponibili

○ VITA AMBRIA T (Translucent):

I T-Pellet per la loro minore traslucenza e l'impostazione sul singolo colore della dentina sono particolarmente indicati per la realizzazione di corone e ponti a 3 elementi mediante tecnica di stratificazione o di pittura.

○ VITA AMBRIA HT (High Translucent):

Gli HT-Pellet, grazie alla maggiore traslucenza e ad una certa cromattizzazione corrispondente ad una miscela dentina/smalto, sono particolarmente indicati per la realizzazione di inlays, onlays, faccette e corone parziali.

○ Lucidatura meccanica:

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical per una prelucidatura ed una lucidatura a specchio professionali.
VITA Karat pasta diamantata per la lucidatura extraorale.

○ Tecnica di pittura:

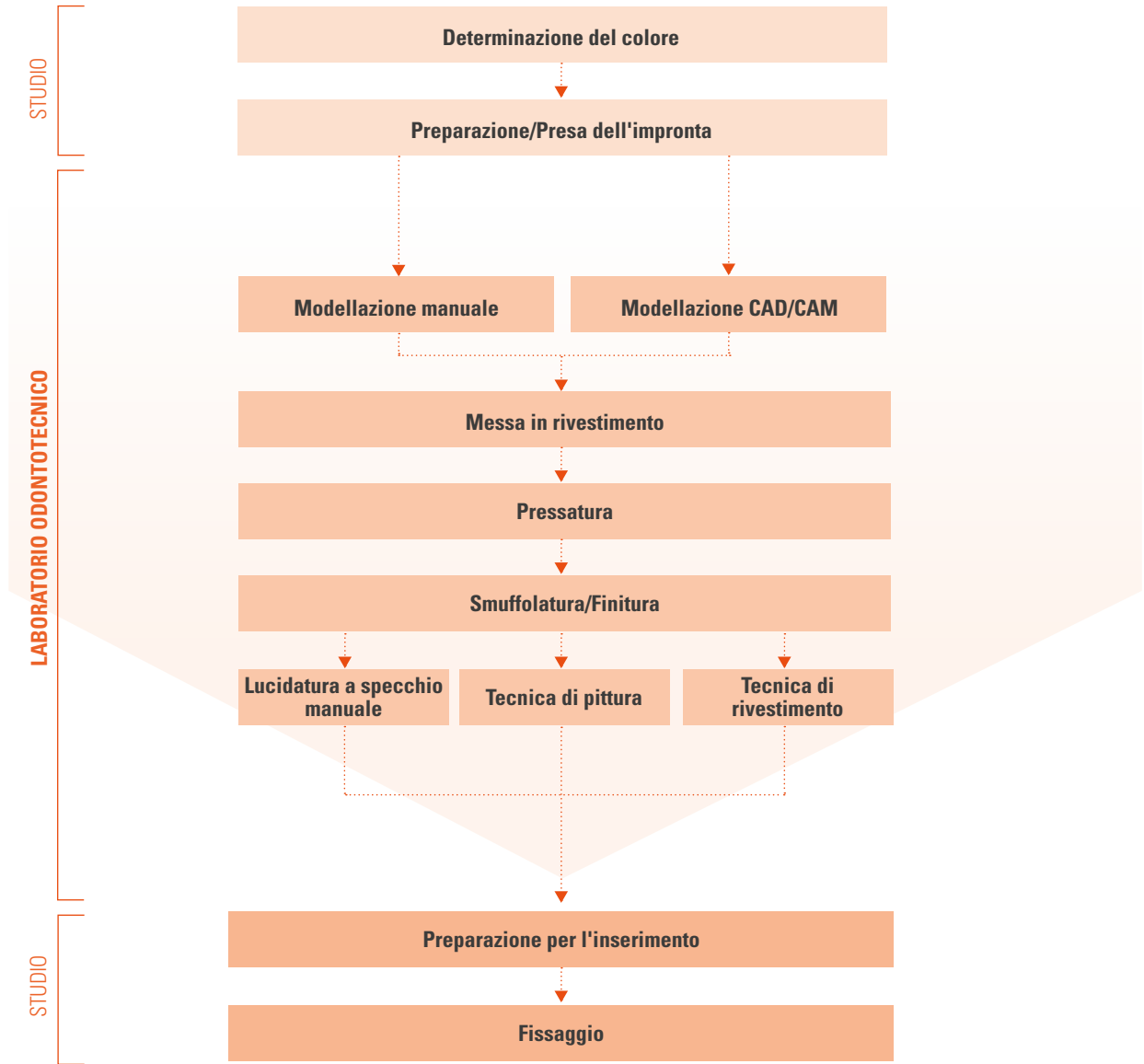
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT e FLUOGLAZE LT per la caratterizzazione cromatica e glasura di restauri VITA AMBRIA.

○ Tecnica di rivestimento/Rivestimento parziale:

VITA LUMEX AC per il rivestimento parziale di restauri anatomicamente ridotti in VITA AMBRIA.

1.2 Opzioni di workflow/processo per varianti di prodotto

Fasi procedurali in studio e laboratorio



DIRETTIVE DI PROGETTAZIONE

MODELLAZIONE

MESSA IN RIVESTIMENTO/
PRESSATURA/SMUFFOLATURA

TECNICA DI PITTURA/
LUCIDATURA

TECNICA DI RIVESTIMENTO

RIPRODUZIONE DEL COLORE/
COTTURA

DATI TECNICI/
INFORMAZIONI



2. Direttive di progettazione

2.1 Parametri di progettazione

Spessori minimi di VITA AMBRIA per la tecnica di pittura (in mm)								
	Faccette occlusali	Faccette	Inlay/ Onlay	Corone parziali	Corone		Ponti	
					Anteriori	Posteriori	Settore frontale	Settore premolare
circolare	1,0	0,3–0,6	1,0 Larghezza istmo	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisale/occlusale	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Sezione connettori	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
Larghezza max. elemento ponte	–	–	–	–	–	–	11	9

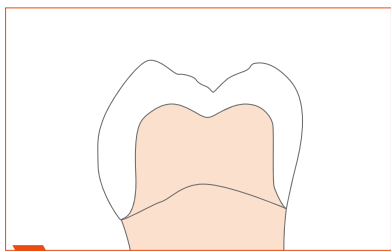
Spessori minimi di VITA AMBRIA per il rivestimento parziale (in mm)								
	Faccette occlusali	Faccette	Inlay/ Onlay	Corone parziali	Corone		Ponti	
					Anteriori	Posteriori	Settore frontale	Settore premolare
circolare	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
incisale/occlusale	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Spessore totale del restauro	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Spessore minimo VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Spessore massimo del rivestimento con VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

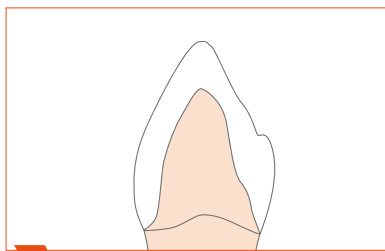
Avvertenza:

- Per il rivestimento parziale pressare una struttura ridotta, di supporto alla forma del dente, che successivamente verrà completata nella forma definitiva con la ceramica di rivestimento VITA LUMEX AC.
- Faccette occlusali, inlays e onlays non sono adatti per il rivestimento.
- La struttura ad alta resistenza in ceramica pressata VITA AMBRIA deve costituire min. il 50 % dello spessore totale del restauro.
- Lo spessore di VITA LUMEX AC deve essere uniforme su tutta la superficie da rivestire.
- Lo spessore complessivo di VITA LUMEX AC non deve però superare 1,5 mm (lo spessore ottimale è compreso tra 0,7 e 1,2 mm).

2.2 Configurazione di restauri completamente anatomici



➤ Configurazione di corone posteriori



➤ Configurazione di corone frontali

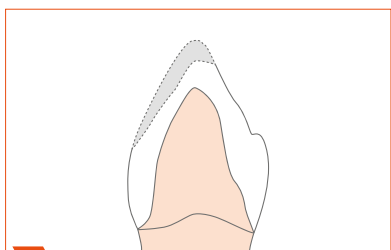
Avvertenza:

- Vanno osservati gli spessori minimi validi per le singole varianti di materiale.
- Sono auspicabili spessori uniformi del materiale.

Attenzione:

- Ulteriori indicazioni sulle direttive per la preparazione funzionale alla ceramica sono riportate nella brochure „Aspetti clinici“ Nr. 1696.

2.3 Configurazione per rivestimento parziale/cut-back



➤ Configurazione struttura denti frontali per cut-back

Avvertenza:

- Evitare spigoli vivi sulle strutture.
- Osservare gli spessori minimi delle strutture.
- Nella configurazione delle strutture considerare una forma anatomica ridotta del dente.
- Le cuspidi devono essere sostenute secondo l'andamento anatomico.
- Lo spessore del rivestimento deve essere uniforme su tutta la superficie da rivestire.

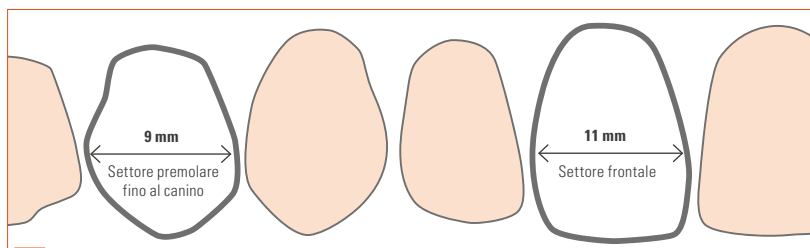
Attenzione:

- Nelle riabilitazioni supportate da impianto, a seconda del processo di produzione, sugli abutments vi possono essere spigoli vivi, che nelle corrispondenti sovrastrutture nel corso del tempo possono dare origine a processi di frattura. Evitare spigoli vivi, ad. es. arrotondarli con cera prima della scansione.

Attenzione:

- Ulteriori indicazioni sulle direttive per la preparazione funzionale alla ceramica sono riportate nella brochure „Aspetti clinici“ Nr. 1696.

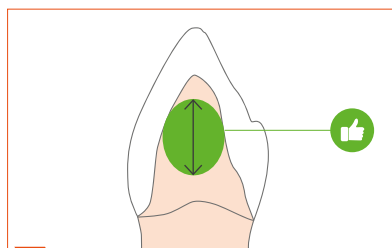
2.4 Configurazione dei connettori di ponti



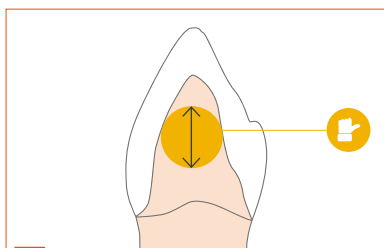
 Larghezza massima degli elementi di ponte nel settore frontale e posteriore

Attenzione:

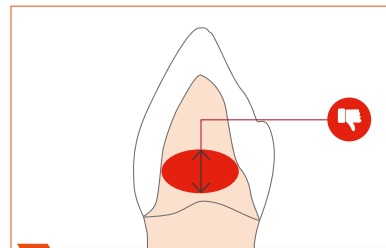
- La larghezza massima autorizzata per gli elementi di ponti nel settore frontale e premolare differisce per la differente entità del carico masticatorio.
- La larghezza massima ammessa per elementi di ponti nel settore frontale è di 11 mm e nel settore premolare (dal canino al 2. premolare) 9 mm e non deve essere superata.



 Altezza massima possibile



 Altezza uguale alla larghezza



 L'altezza è minore della larghezza

Avvertenza:

- L'altezza h della superficie dei connettori deve essere la massima possibile (Fig. 1).
- L'altezza deve essere almeno uguale alla larghezza (Fig. 1 e 2).
- Evitare in ogni caso intagli e spigoli vivi.

Attenzione:

- Ulteriori indicazioni sulle direttive per la preparazione funzionale alla ceramica sono riportate nella brochure „Aspetti clinici“ Nr. 1696.



3. Modellazione

3.1 Preparazione del modello e del moncone



1 Modello maestro con monconi sfilabili.



2 Modello dopo applicazione dell'induritore per monconi.

Avvertenza:

- Come modello di lavoro realizzare un modello a monconi sfilabili o segati.
- Scaricare eventuali sottosquadri.
- Si raccomanda l'applicazione di un induritore per monconi per l'indurimento della superficie e la protezione del moncone.
- L'induritore per monconi non deve comportare variazioni di volume del moncone.

3.2 Applicazione della lacca distanziatrice



➤ 1. Strato di lacca distanziatrice fino a max. 1 mm dal bordo della preparazione.



➤ 2. Strato di lacca distanziatrice. Procedura identica per corone.



➤ 1. Strato di lacca distanziatrice fino a max. 1 mm dal bordo della preparazione.



➤ 2. Strato di lacca distanziatrice in ponti frontali e posteriori.



➤ 3. Strato di lacca distanziatrice sulle superfici intercoronali dei denti pilastro.



➤ 1. Strato di lacca distanziatrice, procedura per inlays, onlays e corone parziali.



➤ 2. Strato di lacca distanziatrice.



➤ 3. Strato di lacca distanziatrice.

Avvertenza:

- L'applicazione della lacca distanziatrice non deve superare +/- 10 µm per strato.
- Per restauri VITA AMBRIA su abutment si procede in modo analogo ai monconi naturali.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

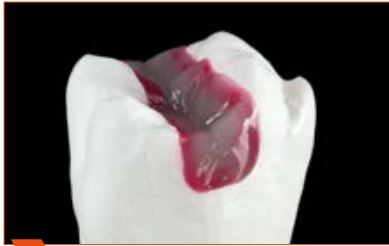
3.3 Modellazione completamente anatomica



➤ Modellazione in cera completamente anatomica di una corona frontale.



➤ Modellazione in cera completamente anatomica di una corona posteriore.



➤ Modellazione in cera di un inlay.



➤ Adattamento marginale della modellazione di un inlay.

Avvertenza:

- Dopo la realizzazione del modello e la preparazione del moncone si procedere alla modellazione in cera del restauro.
- Prima della messa in rivestimento rinforzare leggermente i punti di contatto.
- Soprattutto nel caso di inlays prestare attenzione ad un buon adattamento marginale interdentale.

3.4 Modellazione per rivestimento parziale/cut-back



1 Modellazione in cera completamente anatomica di un ponte.



2 Prima della riduzione applicare la mascherina in silicone.



3 Verificare la modellazione con l'aiuto della mascherina in silicone.



1 Modellazione in cera completamente anatomica di una faccetta.



2 Riduzione nel terzo superiore per cut-back.

Avvertenza:

- In primo luogo eseguire una modellazione completamente anatomica del restauro e successivamente effettuare il cut-back.
- Ridurre la modellazione in cera solo nel terzo incisale.
- Non lasciare punte e spigoli come conseguenza di una configurazione estrema dei mammelloni.
- Attenersi assolutamente agli spessori minimi del materiale pressato e del materiale stratificato.

Attenzione:

- Per la modellazione convenzionale usare esclusivamente cere organiche, calcinabili senza residui.
- Attenersi agli spessori minimi e alle sezioni minime dei connettori in conformità alla tecnica di lavorazione e alle indicazioni.
- Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa del restauro soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione.
- Evitare sovramodellazioni ai margini della preparazione, per consentire una finitura più veloce dopo la pressatura.
- Per un'adattamento esatto di restauri completamente anatomici dopo l'applicazione dei supercolori e della glasura, accertarsi che la modellazione in cera non abbia contatti, perchè le masse comportano una minima variazione di volume.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 Modellazione CAD/CAM

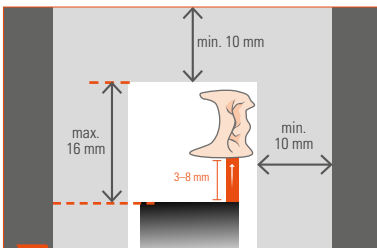
Avvertenza:

- Per la modellazione CAD/CAM eseguire i seguenti passaggi:
 - Scansione del restauro
 - Progettazione con il design-software
 - Fresaggio del restauro in cere o resine per fresaggio

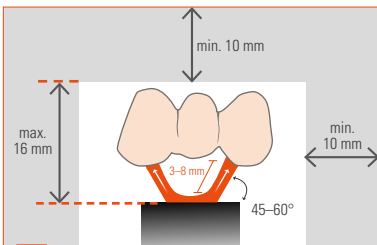
Attenzione:

- Verificare previamente che le cere di fresaggio, le resine di fresaggio o le resine per stampa 3D siano calcinabili senza residui.
- Attenersi ai valori minimi indicati per spessori e sezioni dei connettori.
- Se si usano resine per fresaggio o resina per stampa 3D:
 - Per evitare irregolarità sulla superficie della massa di rivestimento durante il riscaldamento, si raccomanda di ricoprire le resine con un sottile strato di cera. Si consiglia di accorciare il bordo coronale di ca. 1–2 mm e far affluire della cera cervicale.

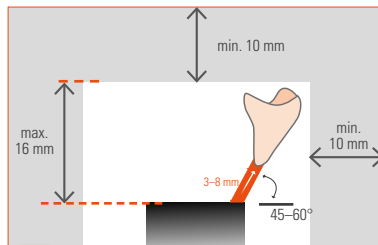
3.6 Imperniatura con sistema cilindri da 100 g/200 g



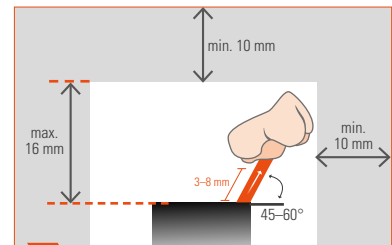
Inlay in cilindro da 100 g



Ponti a 3 elementi



Faccette o corone frontali



Corone posteriori, inlay, corone parziali

Avvertenza:

- Per un flusso senza impedimenti durante il procedimento di pressatura, l'imperniatura deve essere applicata sempre nella direzione del flusso e nella zona più spessa.
- L'oggetto in cera deve avere una distanza minima di 10 mm dall'anello in silicone.
- Non superare la lunghezza massima di 16 mm (oggetto in cera + canale di pressatura).
- Imperniare il restauro alla base del cilindro con un angolo di 45–60°.
- Controllare la corretta imperniatura con l'anello del cilindro trasparente.

Suggerimento:

- Per semplificare la smuffolatura si consiglia di imperniare le corone con il lato interno verso l'alto.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Procedimento per l'impernatura

Imperniare		
	Restauri singoli	Ponti a 3 elementi
Base cilindro	100 g e 200 g	200 g
Filo di cera	ø 3–4 mm	
Lunghezza filo di cera	min. 3 mm, max. 8 mm	
Lunghezza filo di cera incl. oggetto in cera	max. 16 mm	
Punto di impernatura sull'oggetto in cera	zona più spessa della modellazione	su entrambi i pilastri del ponte, nessun canale di pressatura sull'elemento intermedio
Angolo di impernatura verso l'oggetto in cera	assiale	
Impernatura sulla base del cilindro	con cilindro da 100 g : 80–90°; con cilindro da 200 g: 45–60°	
Configurazione delle zone di impernatura	arrotondate e che si assottigliano, assenza di angoli e spigoli	
Distanza tra gli oggetti	min. 3 mm	
Distanza dall'anello in silicone	min. 10 mm	

	S-Pellet (pellet piccolo)	L-Pellet (pellet grande)
Peso della cera	max. 0,75 g	max. 1,7 g
Sistema cilindri	100 g e 200 g	solo 200 g

Attenzione:

- Prima della messa in rivestimento deve essere stabilito il peso della cera, impernature comprese, per determinare la quantità necessaria di pellet VITA AMBRIA.
- Non è possibile mettere in rivestimento insieme tipi diversi di restauro (ad es. inlay e corone), perchè la massa di rivestimento deve essere miscelata in rapporti diversi a seconda del tipo di restauro.
- Le condizioni di impernatura dipendono dal sistema di cilindri (100 g/200 g).
- Con il cilindro da 200 g l'impernatura deve essere effettuata con un angolo di 45 – 60°, con il cilindro da 100 g con un angolo di 80 – 90°.
- Il sistema di cilindri da 100 g o 200 g va scelto in funzione del numero e/o del peso dei restauri.
- Se si usa un EP 500 (Ivoclar Vivadent) attenersi a quanto segue:
Nel caso venga messo in rivestimento un unico oggetto, impernare un secondo, breve canale di pressatura cieco. In tal modo si assicura che lo spegnimento automatico del processo di pressatura del forno funzioni correttamente.

4. Messa in rivestimento/Pressatura/Smuffolatura

4.1 Controllo dell'espansione

Concentrazione liquido		
Indicazioni	Liquido di miscelazione [%]	Acqua distillata [%]
Corona	60–70	40–30
Ponti a 3 elementi	65–75	35–25
Faccette, tavolati occlusali	50–60	50–40
Inlay (a 1 / 2 superfici)	34–45	65–55
Inlay MOD	40–50	60–50
Onlay	85 – max. 90	15–10

Avvertenza:

- Nel caso di premolari e corone anteriori, per preparazioni strette e sottili si raccomanda di usare il valore di espansione più alto, in quanto assicura una precisione migliore.
- I valori di espansione elencati sono indicativi. Sono possibili scostamenti dovuti a differenti preparazioni, forni di preriscaldamento, temperature di pressatura ecc.
- Se si usano resine l'espansione può variare rispetto alla tabella sovrastrante.

Attenzione:

- Per 100 g di polvere usare complessivamente 23 ml di liquido.
- Per 200 g di polvere usare complessivamente 46 ml di liquido.

4.2 Messa in rivestimento



1 Prima della messa in rivestimento controllare peso della cera e imperniatura.



2 Versare la massa di rivestimento in getto sottile fino al restauro.



3 Completare con la massa di rivestimento fino al bordo.



4 Regolare il timer su min. 20 minuti per poter rispettare esattamente i tempi prescritti.

Avvertenza:

- Per la messa in rivestimento usare l'apposita massa VITA AMBRIA INVEST. Per la messa in rivestimento usare l'idoneo cilindro VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.

Attenzione:

- Non nebulizzare una sostanza tensioattiva per cera sugli oggetti in cera.
- Attenersi alla temperatura di lavorazione della massa di rivestimento di 18 - max. 25 °C.
- Miscelare la massa di rivestimento evitando di inalare polvere. Indossare una mascherina.
- La messa in rivestimento precisa delle cavità va effettuata con uno strumento sottile (ad es. un piccolo pennello), prestando attenzione a non danneggiare i sottili bordi di cera.
- Applicare l'anello in silicone sulla base del cilindro, senza danneggiare gli oggetti in cera.
- L'anello deve appoggiare integralmente sulla base del cilindro.
- Riempire con cautela il cilindro fino al bordo vibrando leggermente.
- Lasciare che la massa di rivestimento prenda presa nel cilindro senza scuoterlo.
- Dopo un tempo di presa di 20 - 30 minuti inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento.

Avvertenza:

- Per informazioni dettagliate sulla lavorazione della massa di rivestimento consultare le informazioni d'uso VITA AMBRIA INVEST 920-02800.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Processo di messa in rivestimento		
Processo	Durata	Spiegazione
1. Miscelazione manuale	Miscelare a mano 20 – 30 secondi	In primo luogo versare la necessaria quantità di liquido nel bicchiere. Aggiungere quindi la massa di rivestimento. Con una spatola miscelare manualmente la massa di rivestimento fino ad ottenere un bagnamento uniforme.
2. Miscelazione meccanica	60 secondi	Miscelare per 60 secondi sotto vuoto. Controllare continuamente il funzionamento del miscelatore sotto vuoto. Vuoto insufficiente può causare imprecisioni e formazione di bolle nel lavoro.
3 Messa in rivestimento	–	Riempire il cilindro con massa di rivestimento: il vibratore va utilizzato solo come aiuto, se risultasse necessario per la fluidità. Evitare forti vibrazioni! Possono causare formazione di bolle e separazione della massa di rivestimento.

! Attenzione:

- Il tempo di lavorabilità è di ca. 5-9 minuti ad una temperatura ambiente di ca. 21°C.
- La lavorabilità dipende dalla temperatura ambiente ed il calore accorcia il tempo di lavorabilità.

4.3 Preriscaldamento



1 Togliere la base del cilindro con un movimento rotatorio.



2 Premendo con cautela togliere il cilindro dall'anello in silicone.



3 Rompere gli spigoli del cilindro, senza che massa di rivestimento cada nel canale.



4 Posizionare il cilindro nel forno con l'apertura verso il basso. Evitare qualsiasi contatto con le pareti del forno.



! I pistoni monouso ed i pellet non devono essere preriscaldati.

Processo di messa in rivestimento		
Processo	Durata	Spiegazione
1. Presa della massa di rivestimento	Min. 20 min. Max. 30 min.	Dopo 20 minuti togliere la forma per modelli e lo zoccolo di impernatura.
2. Inserimento del cilindro	Dopo max. 30 min. a 850 °C	Rettificare la base del cilindro (as es. coltello per gesso).
3. Preriscaldamento del cilindro	All'inserimento del cilindro	Temperatura di preriscaldamento 850°C; preriscaldare in tempo il forno!
Tempo di mantenimento	Cilindro 100 g: min. 50 min. Cilindro 200 g: min. 75 min.	A partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento (850°C). Se si inseriscono tre cilindri da 100 o due da 200 g nel forno di preriscaldamento allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.

Avvertenza:

- Per la preparazione per il preriscaldamento vanno effettuati anche i seguenti passaggi:
 - Eliminare con cautela irregolarità dalla base di appoggio del cilindro con un coltello per gesso.
 - Prestare attenzione che sia verticale (angolo di 90°).
 - Se si preriscaldano diversi cilindri marcarli con i colori dei pellet.

Attenzione:

- Se si eseguono numerose messe in rivestimento Speed, effettuarle in tempi differiti.
- Il trasferimento dei cilindri nel forno di preriscaldamento deve avvenire a intervalli di ca. 20 min.
- Quando si inseriscono i cilindri nel forno di preriscaldamento, prestare attenzione che la temperatura del forno non scenda troppo.
- Il tempo di mantenimento indicato si calcola a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento.
- Per evitare una calcinatura troppo rapida, in caso di lavorazione di resine il cilindro va posto e mantenuto nel forno di preriscaldamento a 250 °C per 1 ora. Successivamente riscaldare di nuovo gradualmente.
- Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento insieme ad altri oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici.

4.4 Pressatura



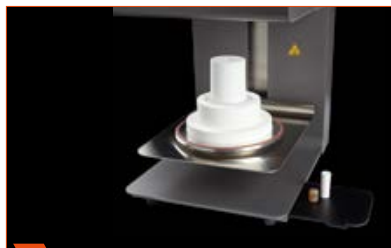
1 Al raggiungimento della temperatura finale questa viene visualizzata sul display.



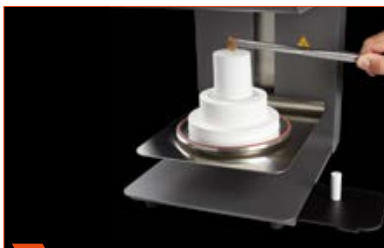
2 Dopo l'apertura del foro appare la segnalazione „Inserire materiale di pressatura”.



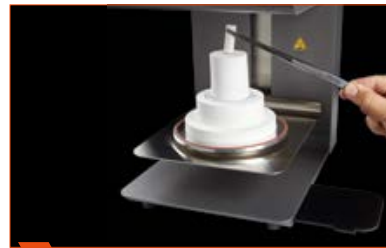
3 Approntare un pellet freddo del colore desiderato ed un pistone freddo.



4 Posizionare il cilindro caldo sull'inserto di pressatura universale.



5 Inserire il pellet con il lato con logo rivolto verso l'alto.



6 Appoggiare il pistone monouso sul pellet con il punto rivolto verso l'alto.



7 Con il tasto Start avviare il processo di pressatura.



8 Dopo aver tolto il cilindro, lasciarlo raffreddare in un luogo protetto.

Dotazione cilindro

	Cilindro 100 g	Cilindro 200 g
Restauri singoli	1 pellet piccolo (S)	1 pellet piccolo (S) o 1 pellet grande (L)
Ponti a 3 elementi	–	max. 1 pellet grande (L)
Pellet pressabile e pistone di pressatura	inserire a freddo	

⚠️ Avvertenza:

- Accendere anticipatamente il forno di pressatura (VITA VACUMAT 6000 MP), in modo che la fase di preriscaldamento si concluda in tempo. In alternativa per il riscaldamento si può eseguire anche un programma di pressatura.
- Richiamare il programma di pressatura per VITA AMBRIA del livello di traslucenza desiderato e preparare il pellet desiderato.
- Entro 30 secondi dal prelievo dal forno di preriscaldamento posizionare il cilindro caldo nel forno di pressatura caldo.
- Dopo il processo di pressatura togliere immediatamente il cilindro dal forno di pressatura con un'apposita pinza.

⚠️ Attenzione:

- Non accelerare il raffreddamento - non soffiare aria compressa.
- I pellet pressabili possono essere usati un'unica volta.

📄 Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Smuffolatura



1 Con un secondo pistone di pressatura stabilire la profondità di pressatura e segnlarla.



2 Tagliare circolarmente in profondità la massa di rivestimento lungo la marcatura.



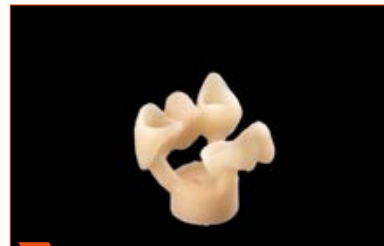
3 Con un coltello spezzare il cilindro con cautela nel punto di frattura prestabilito.



4 Eseguire la smuffolatura grossolana con Al_2O_3 (granulometria 50 μm) ed una pressione di 4 bar.



5 Smuffolatura fine ed eliminazione dello strato di reazione ad una pressione di 2 bar.



6 Restauro dopo la sabbatura finale senza strato di reazione.

Avvertenza:

- Eliminare lo strato di reazione con Al_2O_3 (50 μm) o perle di lucidatura ad una pressione max. 2 bar.
- Eliminare completamente lo strato di reazione sia dall'interno che dall'esterno, perchè residui dello strato di reazione possono creare problemi di legame tra ceramica pressata e ceramica di rivestimento.

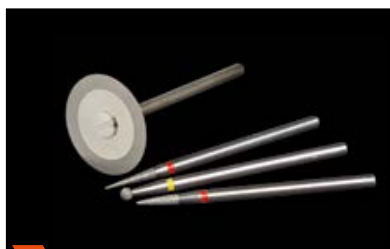
Attenzione:

- I restauri vanno sabbati adottando un angolo piatto.
- Per non danneggiare i bordi dei restauri pressati durante la smuffolatura, prestare attenzione alla direzione del getto e alla distanza dall'oggetto.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Finitura per riabilitazioni monolitiche



1 Separare e rifinire solo con idonei strumenti.



2 Restauro con canale di pressatura separato.



3 Posizionare il restauro e verificare i punti di contatto.



4 Rettificare il canale di pressatura.



5 Rifinire la superficie in modo individualizzato.



6 Pulire la superficie eliminando polvere di molaggio e mezzi di contatto.

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Finitura per la tecnica di rivestimento



1 Separare il canale di pressatura con un sottile disco diamantato.



2 Adattare il restauro e molare i canali di pressatura.



3 Controllare il cut-back con la mascherina in silicone. Limitare la riduzione sul terzo incisale.



4 Rifinire il restauro. Adottare passaggi arrotondati.



5 Restauro dopo la finitura sul modello.



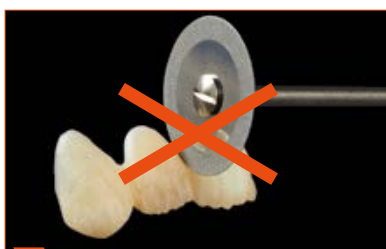
6 Sabbinare con Al₂O₃ pressione max. 2 bar.



7 Prima del rivestimento parziale pulire accuratamente il restauro con la vaporiera.



! Per la morfologia dei mammelloni evitare spigoli vivi e scanalature profonde.



! Non separare i restauri con un dischi di separazione, per evitare punti di rotture predeterminati.

⚠️ Avvertenza:

- Rifinire solo con idonei strumenti (speciali abrasivi per vetroceramica o diamantate a granulometria fine) ed evitare surriscaldamenti della vetroceramica.
- Separare il canale di pressatura con un disco diamantato, adottando pressione minima, umidificazione continua e alla distanza massima possibile dall'oggetto, per evitare l'eventuale formazione di fessure.
- Eliminare la lacca distanziatrice dal moncone, inserire i restauri e rifinirli con cautela.
- Controllare i contatti approssimali e occlusali. ev. eseguire un molaggio selettivo.
- Rifinire accuratamente il punto di attacco del canale di pressatura.

⚠️ Attenzione:

- Strumenti inadeguati e pressione eccessiva possono causare un surriscaldamento locale o distacchi marginali.
- Ridurre la rifinitura al minimo.
- Non eliminare i collegamenti dei ponti con un disco di separazione, perchè il tal modo si generano punti di rottura predeterminati.
- In fase di finitura prestare attenzione agli spessori minimi!

📄 Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

📄 4.8 Tempra**⚠️ Avvertenza:**

- Dopo aver rifinito e adattato il restauro, è possibile eseguire una cottura di tempra.
- Questa genera una levigatura superficiale del restauro rifinito e contribuisce anche ad un incremento della resistenza.

⚠️ Attenzione:

- Dopo l'esecuzione della cottura di tempra il restauro non deve più essere sabbiato, perchè altrimenti la resistenza verrebbe nuovamente ridotta.
- Durante il raffreddamento lento la camera di cottura deve restare chiusa.

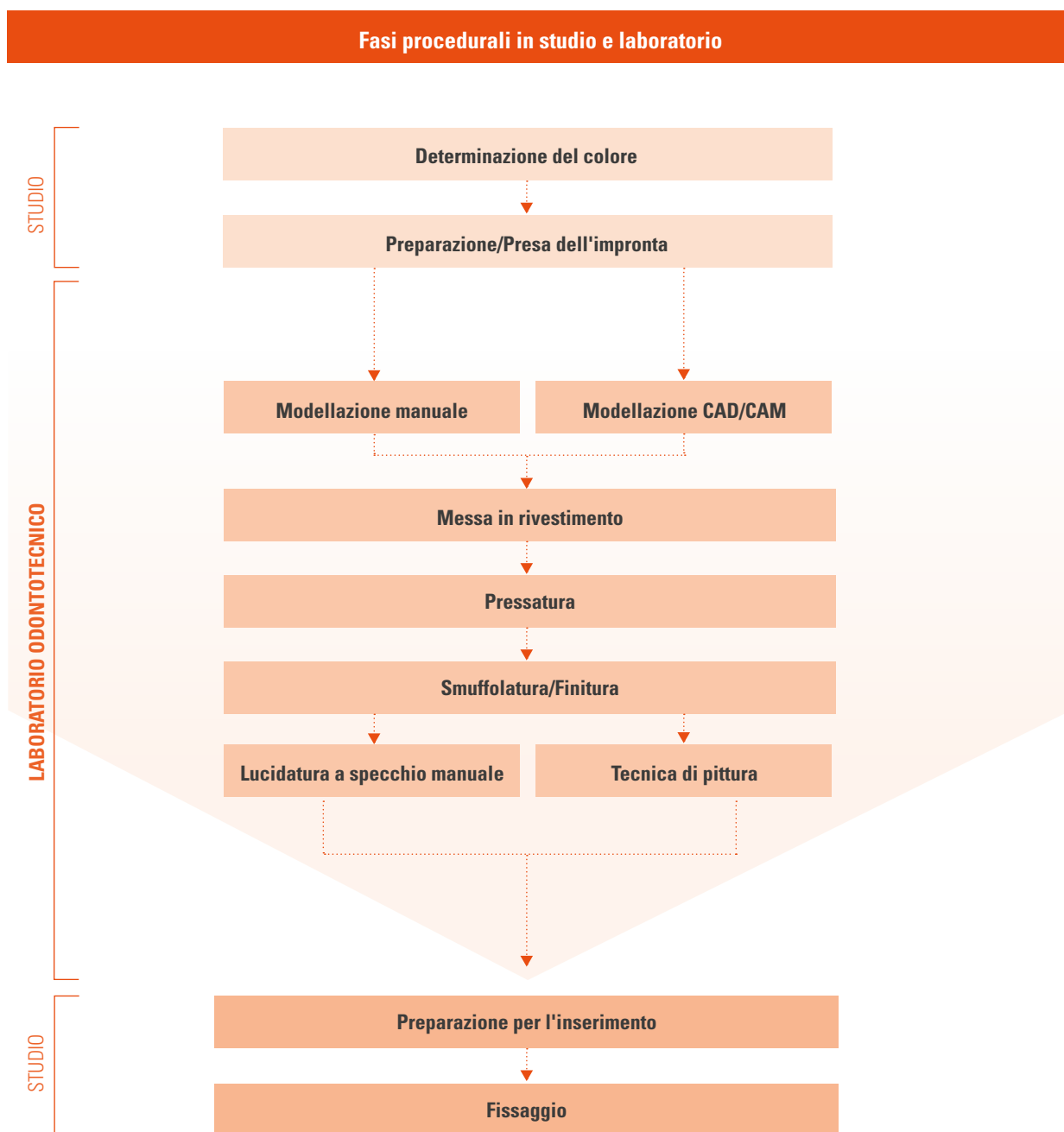
📖 Avvertenza:

- Per altre informazioni sui parametri di cottura consultare le istruzioni di impiego nel capitolo Riproduzione del colore/ Cotture al punto 7.4.



5. Tecnica di pittura/Lucidatura

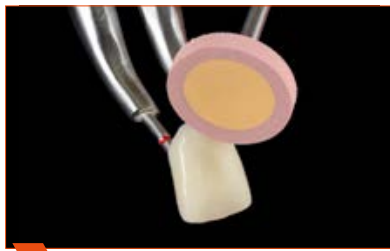
5.1 Opzioni workflow per riabilitazioni monolitiche



Avvertenza:

- Workflow per restauri monolitici (lucidatura manuale o tecnica di pittura) in pellet pressabili VITA AMBRIA.

5.2 Lucidatura a specchio manuale



1 Prelucidatura con ruotina grossolana per prelucidatura.



2 Prelucidatura con gommino lenticolare grossolano per prelucidatura.



3 Lucidatura a specchio con ruotina fine per lucidatura a specchio.



4 Se richiesto, il grado di lucentezza può essere aumentato con l'uso di una pasta per lucidare.



5 Pulire con la vaporiera.



6 Riabilitazione finale lucidata a specchio.

⚠️ **Avvertenza:**

- Eseguire la prelucidatura con gli strumenti rosa VITA SUPRINITY ed una velocità di 7.000 – 12.000 giri/min.
- Eseguire successivamente la lucidatura a specchio con gli strumenti grigi VITA SUPRINITY e velocità di 4.000 a 8.000 giri/min.

⚠️ **Attenzione:**

- Evitare assolutamente surriscaldamenti sia durante la prelucidatura che la lucidatura a specchio!
- Prestare attenzione ad esercitare pressione ridotta e uniforme.
- Per incrementare la resistenza è possibile effettuare previamente una cottura di tempra.

👍 **Suggerimento:**

- Un grado di lucentezza ancora maggiore può essere conseguito con la pasta diamantata per lucidare VITA KARAT (solo uso extraorale).

📖 **Avvertenza:**

- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare il prospetto #10146 (Raccomandazioni per il fissaggio).

5.3 Tecnica di pittura



1 Irruvidire il restauro ed eliminare qualsiasi residuo di polvere.



2 Corona preparata sul modello.



3 Applicazione della massa glasura.



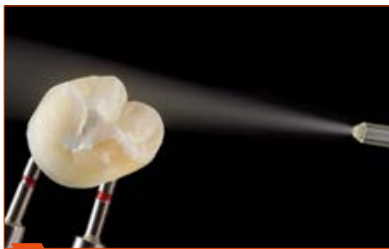
4 Con i supercolori caratterizzare l'area buccale



5 ... e oclusale.



6 Restauro dopo la cottura.



! In alternativa si può usare la glasura spray a basso punto di fusione.

⚠️ Avvertenza:

- Per la caratterizzazione sono disponibili supercolori/masse glasura VITA AKZENT Plus.
- Prima di iniziare con la tecnica di pittura, pulire i restauri pressati con la vaporiera, per eliminare grasso e impurità residue.
- Per intensificare la cromatizzazione ripetere l'applicazione dei supercolori, piuttosto che stenderli in strato spesso.
- Per migliorare la bagnabilità sulla superficie da pitturare può essere applicato un poco di VITA AKZENT Plus Fluid .

⚠️ Attenzione:

- Restauri in VITA AMBRIA e VITA LUMEX AC devono essere glasati con VITA AKZENT Plus GLAZE LT (polvere, spray).
- L'applicazione di uno strato troppo sottile di glasura comporta un'insufficiente lucentezza. Evitare l'applicazione di uno strato troppo spesso di glasura e la formazione di pozze.
- Se si usa la glasura spray, nebulizzare la glasura in modo uniforme da una distanza di 10 -15 cm, azionando la valvola a colpi.
- Le superfici interne dei restauri non vanno nebulizzate con la glasura spray.
- Per incrementare la resistenza è possibile eseguire previamente una cottura di tempra.

📖 Attenzione:

- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare il prospetto #10146 (Raccomandazioni per il fissaggio).

📄 Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Raccomandazioni per caratterizzazione e glasura

Avvertenza:

• **Caratterizzazione con supercolori**

- Per riprodurre smalto e traslucenza nell'area incisale o oclusale si possono usare i VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (ad es. ES10, ES11, ES12, ES13).
- Per la caratterizzazione individuale di cuspidi e fessure si possono usare i VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07.
- Per intensificare il colore dell'area del corpo sono disponibili i VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS ed i BODY STAINS.

• **Cottura finale con masse glasura**

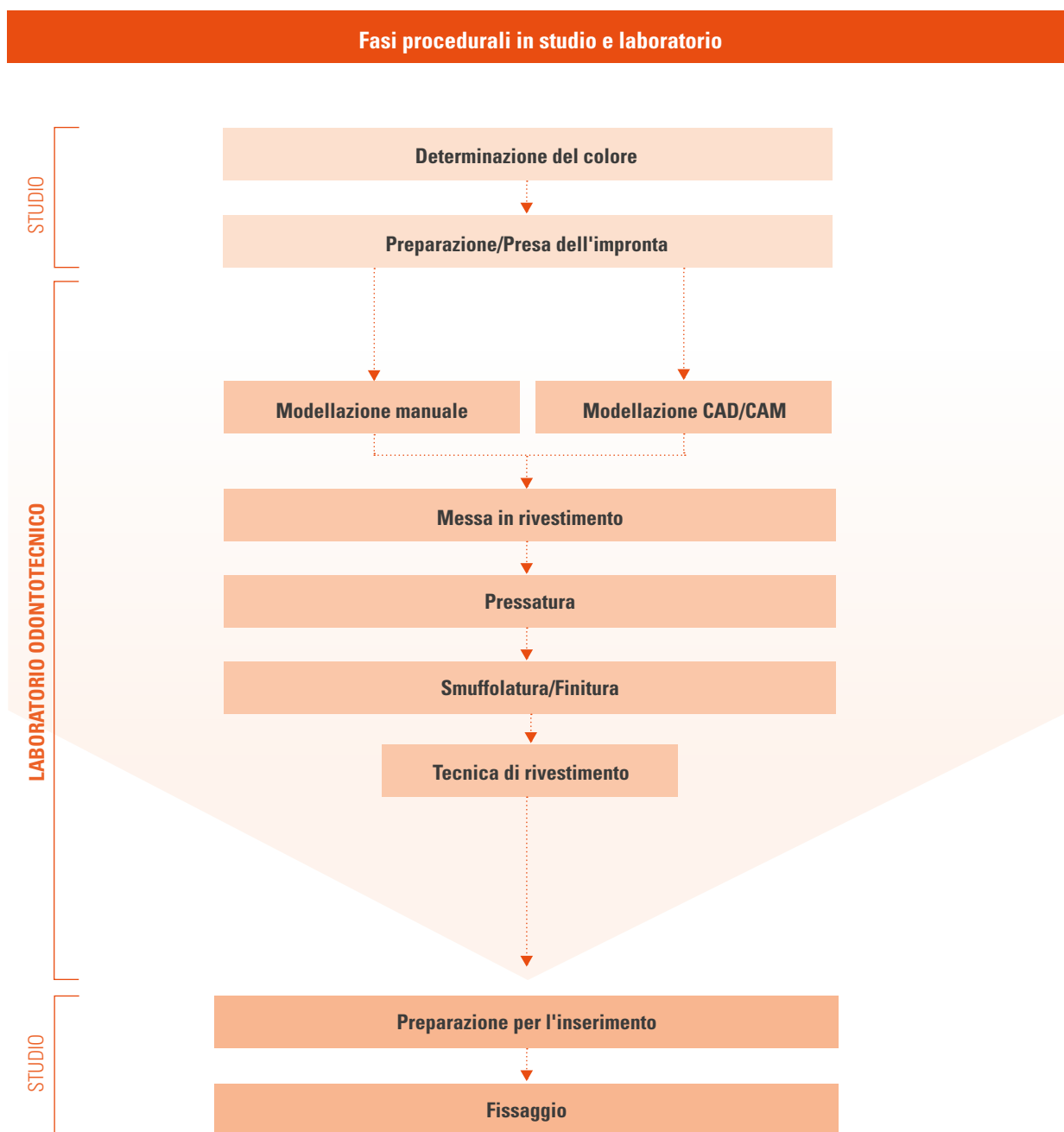
- La cottura finale può essere eseguita con masse in polvere, pasta o in spray.
- Per aumentare la fluorescenza è disponibile VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
- Contatti approssimali insufficienti o mancanti possono essere applicati con VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Massa glasura sulle superfici interne del restauro va assolutamente eliminata con un pennello PRIMA della cottura.

Avvertenza:

- Per informazioni dettagliate su caratterizzazione e glasura consultare le istruzioni di impiego VITA AKZENT PLUS Nr. 1925.

6. Tecnica di rivestimento

6.1 Workflow per riabilitazioni con rivestimento parziale



Avvertenza:

- Workflow per restauri in pellet pressabili VITA AMBRIA con rivestimento parziale (cut-back).

6.2 Cut-back e rivestimento parziale: esempio di una riabilitazione a ponte



1 Restauro pulito.



2 Completamento della forma con masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.



3 Restauro dopo la prima cottura.



4 All'occorrenza eseguire correzioni di forma ed una nuova cottura.



5 Restauro finale rifinito dopo la 2. cottura.



6 Restauro finito dopo la cottura di glasura.

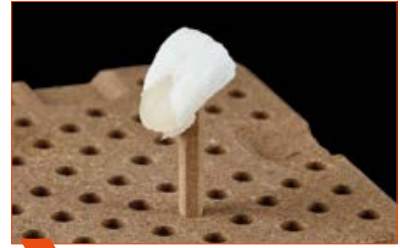
6.3 Cut-back e rivestimento parziale: esempio di una riabilitazione con faccetta



1 Dopo il processo di pressatura adattare, rifinire e ridurre il restauro.



2 Completamento della forma con masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.



3 Fissare la faccetta sul supporto di cottura con VITA Firing Paste.



4 Faccetta dopo la prima cottura



5 Restauro finito dopo lucidatura a specchio.

Avvertenza:

- Nella tecnica cut-back sulla zona incisale ed oclusale dei restauri VITA AMBRIA ridotti vengono stratificate masse smalto e traslucenti VITA LUMEX AC.
- Con le masse VITA LUMEX AC si ripristina nuovamente la forma anatomica.

Attenzione:

- Nel caso di completamento del cut-back con VITA LUMEX AC NON è necessaria una cottura Wash.
- Per impastare le masse VITA LUMEX AC si raccomanda VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- Per incrementare la resistenza è possibile effettuare previamente una cottura di tempra.

Avvertenza:

- Per informazioni dettagliate sul rivestimento consultare le istruzioni di impiego VITA LUMEX AC #10605.
- Per informazioni sul fissaggio di restauri in VITA AMBRIA consultare il prospetto #10146 (Raccomandazioni per il fissaggio).

Links/Tutorials:

- Altre informazioni nei Tutorial-Video: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Riproduzione del colore/Cottura**7.1 Riproduzione del colore mediante tecnica di pittura**

Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS			
Colore del dente	Colore pellet	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Uso individuale: ES01–ES07 Incisale: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Avvertenza:

- Per informazioni dettagliate su caratterizzazione e glasura consultare le istruzioni di impiego #10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) e #1925 (VITA AKZENT Plus).

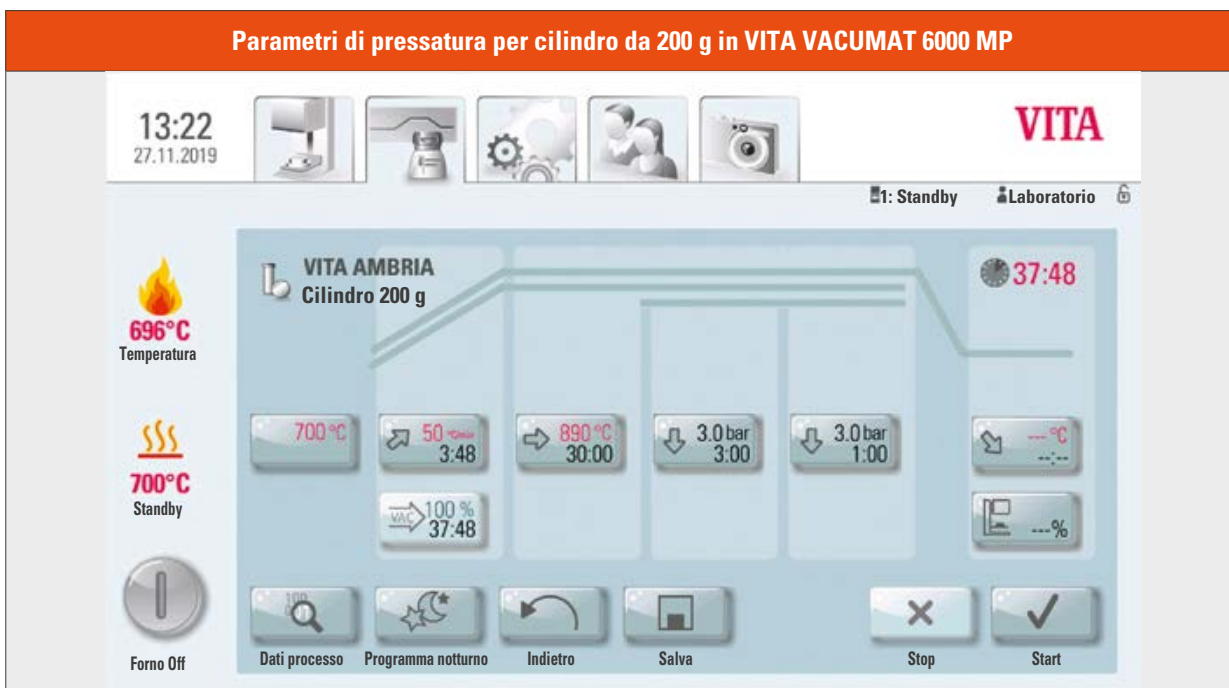
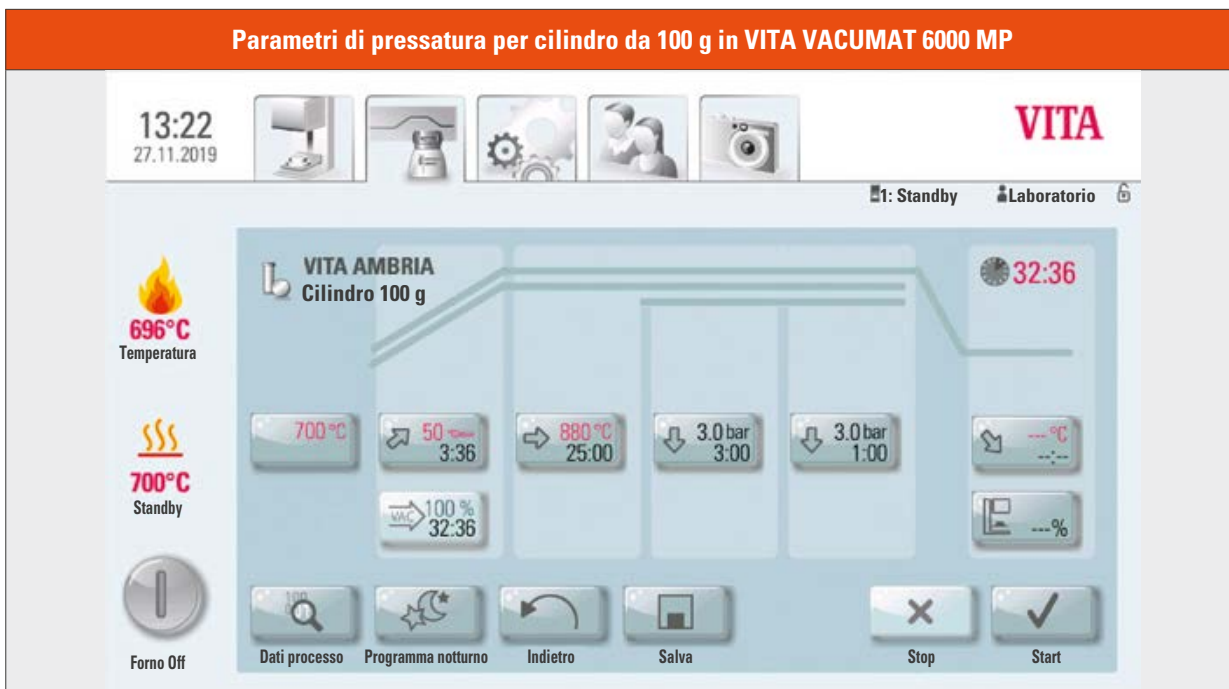
7.2 Riproduzione del colore mediante rivestimento parziale

Caratterizzazione di un restauro completamente anatomico con VITA AKZENT PLUS					
Colore del dente	Colore pellet	VITA LUMEX AC Masse smalto	VITA LUMEX AC Masse translucent	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Uso individuale: OPAL TRANSLUCENT opal neutral opal sky opal azure TRANSLUCENT smoky white light blonde misty rose sunlight sun intense deep blue water drop foggy grey PEARL shell	–	Uso individuale: EFFECT STAINS ES01–ES07 Uso incisale: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Avvertenza:

- Per informazioni dettagliate sul rivestimento consultare le istruzioni di impiego VITA LUMEX AC #10605.

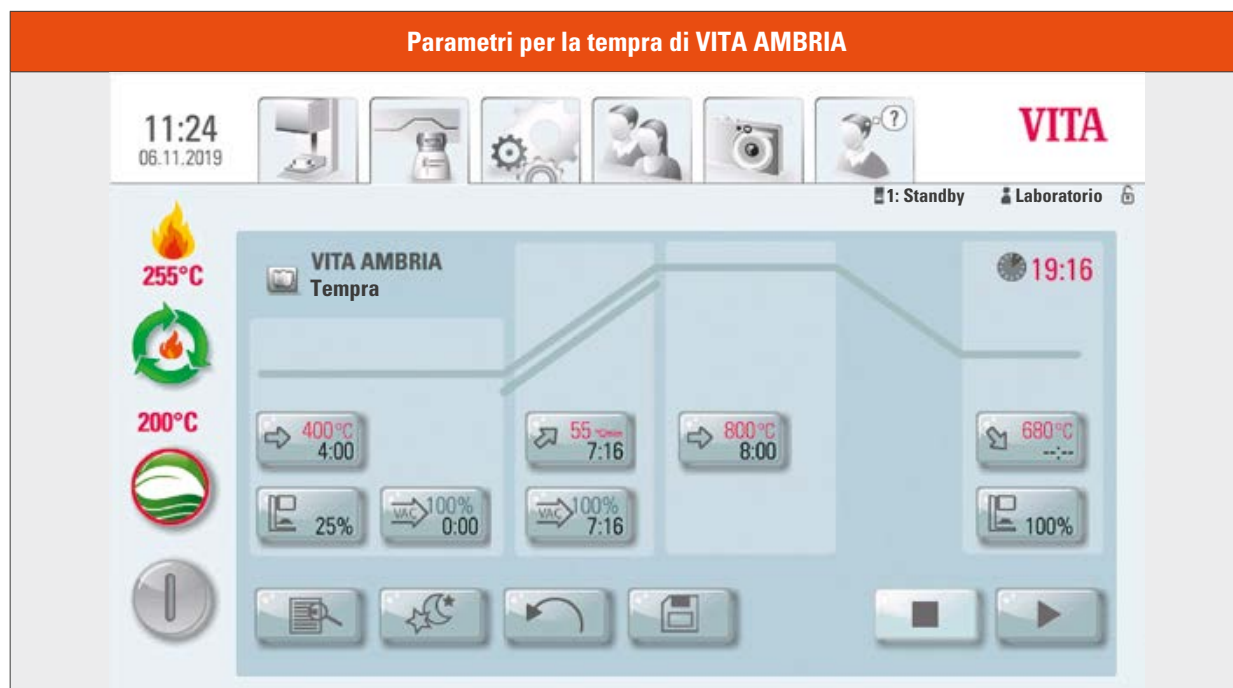
7.3 Parametri di pressatura



Avvertenza:

- I parametri di pressatura raccomandati valgono sia per pellet T che HT.

7.4 Tempra



Avvertenza:

- La tempra conferisce una levigatura superficiale del restauro trattato e contribuisce ad un incremento della resistenza (550 MPa).

Attenzione:

- Dopo la cottura di tempra il restauro non deve più essere sabbiato, perchè altrimenti la resistenza si riduce nuovamente.
- Durante il raffreddamento lento la camera di cottura deve restare chiusa.

7.5 Cotture per supercolori/glasura

Parametri di cottura per la tecnica di pittura con VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Prees. °C	→ min.	ca. Temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
Cottura di fissaggio supercolori	400	4.00	700	1.00	–	–
Cottura finale	400	0.00	750	1.00	–	500*
Cottura finale con VITA AKZENT Plus GLAZE LT polvere/spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Cotture per tecnica di rivestimento

Parametri di cottura per il rivestimento parziale con VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Prees. °C	→ min.	ca. Temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
1. Cottura dentina	400	6.00	760	1.00	7.16	–
2. Cottura dentina	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Cottura di fissaggio supercolori	400	4.00	700	1.00	–	–
Cottura finale	400	4.00	750	1.00	–	500*
Cottura finale con VITA AKZENT Plus GLAZE LT polvere/spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

* Il raffreddamento lento fino alla temperatura indicata è raccomandata per l'ultima cottura. Nei forni VITA VACUMAT 6000 M la posizione del lift deve essere > 75%. Dopo l'apertura del forno non esporre il lavoro a correnti d'aria dirette.

7.7 Raccomandazioni per la cottura

Avvertenza:

- Si sconsiglia l'uso di supporti e perni di cottura in ceramica, perchè il restauro potrebbe restarvi incollato.
- Se si dovessero impiegare comunque, si raccomanda di coprirli con un foglio di platino o una piccola quantità di VITA Firing Paste, per evitare un contatto diretto col restauro.
- Qualora venissero usati forni diversi e non testati, prestare attenzione a quanto segue:
 - i forni devono avere funzioni per il raffreddamento lento controllato ed il vuoto.
 - prima del primo utilizzo di VITA AMBRIA eseguire una taratura del forno. Per la taratura attenersi esattamente alle indicazioni del produttore.
- Dopo la cottura togliere i restauri VITA AMBRIA dal forno e lasciarli raffreddare a temperatura ambiente in posizione protetta da correnti d'aria. Non toccare i restauri ancora caldi con pinze metalliche, non esporli a getti d'aria o raffreddamento improvviso.

Attenzione:

- Per la cottura si raccomandano supporti di cottura a nido d'ape e perni in platino.
- I parametri di cottura riportati in queste istruzioni d'impiego si riferiscono a forni VITA VACUMAT (taratura ottimale per la linea VITA VACUMAT 6000).
- Se non si usano forni VITA possono essere necessari adattamenti delle temperature di +/- 5 °C fino max. +/- 10 °C.

Suggerimento:

- Per evitare una vetrificazione eccessiva o una cottura a temperatura troppo bassa, controllare regolarmente la temperatura di cottura.

8. Dati tecnici/Informazioni

8.1 Dati tecnico-fisici

Caratteristica	Unità	Valore
CET	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ca. 9,4
Resistenza biassiale (dopo la pressatura)	MPa	ca. 400
Resistenza biassiale (dopo la cottura di tempra)	MPa	ca. 550
Solubilità	$\mu g/cm^2$	ca. 30

8.2 Composizione chimica

Componenti	% in peso
ZrO ₂ (biossido di zirconio)	8 – 12
SiO ₂ (biossido di silicio)	58 – 66
Li ₂ O (ossido di litio)	12 – 16
Pigmenti	< 10
Diversi	> 10

Avvertenza:

- I dati tecnico/fisici indicati sono tipici risultati di misurazioni e si riferiscono a provini realizzati internamente e a strumenti di misura interni.
- Con una diversa realizzazione dei campioni e differenti strumentazioni i risultati possono variare.

8.3 Indicazioni

VITA AMBRIA è autorizzato per:

- Tavolati occlusali (table top)*, faccette*
- Inlays*, onlays*, corone parziali*
- Corone nel settore frontale e posteriore
- Ponti a 3 elementi nel settore frontale fino al 2. premolare come pilastro finale
- Riabilitazioni su denti singoli come sovrastrutture implantari per il settore anteriore e posteriore
- Ponti a 3 elementi come sovrastrutture implantari fino a 2. premolare su ricostruzioni implantari
- Mesostrutture per denti singoli nel settore frontale e posteriore
- Corone-abutment nel settore frontale e posteriore

*) Solo con fissaggio adesivo.

Avvertenza:

- VITA AMBRIA sono pellet in vetroceramica al disilicato di litio rinforzata con biossido di zirconio per la realizzazione di restauri con la tecnica di pressatura.

8.4 Controindicazioni

Controindicazioni

- insufficiente igiene orale
- preparazione non adeguata (come ad es. preparazioni tangenziali)
- sostanza dentaria residua insufficiente
- spazio insufficiente
- iperfunzioni: in pazienti con diagnosi di iperfunzione masticatoria, in particolare „bruxismo“ e „digrignamento“
- pazienti con iperfunzioni per la riabilitazione di denti devitalizzati
- corone postendodonzia
- ponti posteriori nel settore molare
- ponti con più di 3 elementi
- ponti inlay/ponti Maryland
- ponti a cantilever
- pazienti che presentano allergie o sensibilizzazione a componenti
- inserimento convenzionale o autoadesivo di inlays, onlays, faccette, corone parziali e tavolati occlusali (table top)
- inserimento provvisorio di restauri

Attenzione:

- Se sussistono le seguenti limitazioni non vi è garanzia di successo con VITA AMBRIA:
 - Pressatura di diversi pellet VITA AMBRIA in un cilindro.
 - Uso di ceramiche non indicate per il rivestimento estetico di strutture in VITA AMBRIA o che hanno una temperatura di cottura > 770 °C.
 - Mancata osservanza degli spessori minimi di pareti e connettori.
 - Sovrapressione: VITA AMBRIA non è indicata per la sovrappressione su biossido di zirconio e strutture metalliche.

8.5 Avvertenze generali sull'uso











Avvertenza:

- Al ricevimento verificare che l'imballaggio e il materiale siano perfettamente integri.
- La confezione deve essere sigillata.
- Sulla confezione devono essere riportati il nome del produttore VITA Zahnfabrik e la marcatura CE.



Attenzione:

- Conservare i pellet VITA AMBRIA nella confezione originale e in luogo asciutto.
- I materiali non devono essere contaminati con sostanze estranee (ad es. durante il processo di pressatura).
- Leggere attentamente le istruzioni di impiego, prima di prelevare i pellet dalla confezione. Contengono informazioni importanti sulla lavorazione, che servono per la sicurezza vostra e del vostro paziente.
- In caso di mancata osservanza di tutti i punti di queste istruzioni di impiego, i pellet VITA AMBRIA non possono essere usati per la realizzazione di riabilitazioni dentali.
- Informazioni relative ai rischi generali dei trattamenti dentali. Questi rischi non si riferiscono in particolare ai prodotti VITA e al loro impiego, sono indirizzati in generale a tutti gli utilizzatori:
 - Trattamenti e restauri odontoiatrici comportano il rischio generale di danni iatrogeni dei tessuti duri del dente, della polpa e/o dei tessuti molli orali. L'uso di sistemi di fissaggio e la riabilitazione con restauri dentali comportano il rischio generale di ipersensibilità postoperatoria.
 - In caso di mancata osservanza delle istruzioni di impiego dei prodotti usati non è possibile garantire le proprietà degli stessi; ne può conseguire insuccesso del prodotto con danni irreversibili dei tessuti duri dei denti, della polpa e/o dei tessuti molli orali.
 - In caso di restauro dentale, il successo dell'intervento dipende sempre dalla qualità del supporto assicurato dalla struttura dentale sottostante.
 - La realizzazione di un restauro sempre liscio, solido e stabile esige la scrupolosa osservanza di determinati principi.
 - Una zona marginale difettosa dà luogo alla formazione di placca, che a sua volta causa infiammazioni gengivali e microfessure: Ne possono conseguire carie secondarie, sensibilità, recessione gengivale, distacco del cemento nonché cedimento o decolorazione del restauro.
 - I nostri prodotti devono essere utilizzati secondo le istruzioni d'uso vigenti.
 - Un utilizzo errato può causare danni.
 - Prima dell'uso, l'utilizzatore è altresì tenuto a verificare se il prodotto è idoneo all'indicazione per cui verrà impiegato.
 - Non possiamo assumerci alcuna responsabilità nel caso in cui il prodotto venga utilizzato assieme a materiali e accessori di altri produttori, non compatibili con il nostro prodotto o a tal fine non approvati.
 - Eventuali eventi avversi gravi connessi all'utilizzo del prodotto vanno segnalati a VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG e alle autorità competenti dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente risiede.

8.6 Spiegazione dei simboli

Dispositivo medico		Produttore	
Solo per personale specializzato	Rx only	Data di produzione	
Attenersi alle istruzioni d'uso		Utilizzabile fino a	
Limitazione temperatura		Codice	
Conservare in luogo asciutto		Numero di lotto (Charge)	
Non riutilizzare			

8.7 Protezione sul lavoro / Protezione della salute

Protezione sul lavoro e protezione della salute	<ul style="list-style-type: none"> • Durante il lavoro indossare idonei occhiali o mascherina. • Lavorare sotto aspirazione. • Durante il lavoro indossare una leggera mascherina. 	 
---	---	--

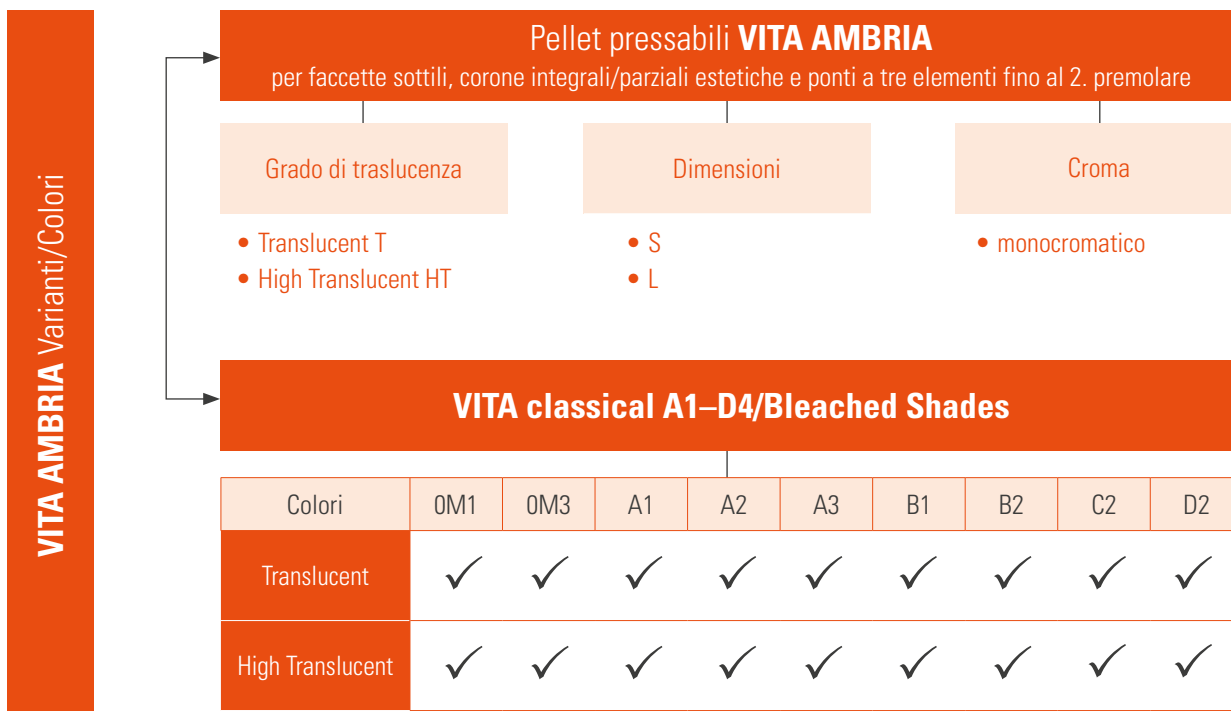
8.8 Schede di sicurezza

VITA AMBRIA INVEST P	Attenzione <ul style="list-style-type: none"> • Contiene quarzo e cristobalite. • Danneggia i polmoni in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Via di esposizione: inalazione. • Non inalare polvere. • In caso di malessere rivolgersi a un medico. Smaltire il contenuto secondo le prescrizioni locali. 	
VITA AKZENT PLUS: – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray	Pericolo <ul style="list-style-type: none"> • Aerosol estremamente infiammabile. Glasura ceramica nebulizzabile. • Solo per il settore dentale. Non per uso intraorale. Agitare bene prima dell'uso. Flacone sotto pressione: può scoppiare se riscaldato. Non forare o bruciare. Proteggere dall'irradiazione solare diretta e da temperature superiori ai 50 °C. Non forare con violenza o bruciare neppure al termine dell'uso. Non nebulizzare sulla fiamma e altre fonti di calore. Conservare lontano da fiamme e scintille - Non fumare. • Conservare lontano da fonti di calore / scintille / fiamme / superfici calde 	
VITA Firing Paste	Pericoli per la salute/Attenzione <ul style="list-style-type: none"> • Può provocare il cancro per inalazione. Provoca irritazioni della pelle. Solo per uso professionale. • Indossare occhiali / mascherina / guanti e indumenti di protezione. Usare dispositivi di protezione individuali. Trattamento speciale: togliere gli indumenti contaminati e lavarli prima del loro riutilizzo. Conservare sotto chiave. • Smaltire il contenuto/contenitore in conformità alle disposizioni locali/regionali/nazionali/internazionali. Se frantumato allo stato asciutto (dopo la cottura) si genera polvere nociva. 	 

Avvertenza:

- Informazioni dettagliate sono riportate nelle singole schede di sicurezza.
- Le schede di sicurezza possono essere scaricate da <https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter> o richieste per fax al numero (+49) 7761-562-233.

8.9 Varianti, geometrie e colori



8.10 VITA Soluzioni di sistema



*) Opzionale: il rivestimento con VITA LUMEX AC è una fase procedurale opzionale e non si esegue nel concetto di riabilitazione monolitica.

SIAMO A VOSTRA DISPOSIZIONE

Per ulteriori informazioni sui prodotti e la lavorazione consultare anche www.vita-zahnfabrik.com



Hotline Supporto vendite

Carmen Holsten ed il team Servizio Clienti sono a vostra disposizione per ordini, richieste sulle forniture, dati di prodotto e materiali informativi.



Hotline tecnica

Per chiarimenti tecnici sulle soluzioni di prodotto VITA potete contattare i nostri consulenti tecnici Ralf Mehlin o Daniel Schneider.

► **Phone +49 (0) 7761 / 56 28 84**
Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99
8.00 - 17.00
Mail: info@vita-zahnfabrik.com

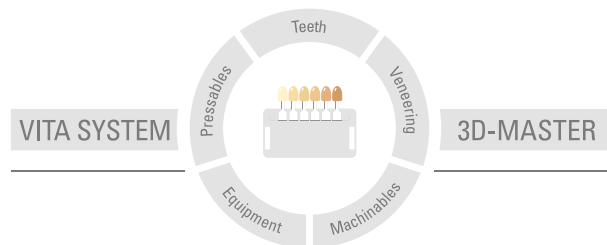
► **Phone +49 (0) 7761/56 22 22**
Fax +49 (0) 7761/56 24 46
8.00 - 17.00
Mail info@vita-zahnfabrik.com

Per altri contatti internazionali consultare www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Per ulteriori informazioni su VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS consultare: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Per ulteriori informazioni su VITA AMBRIA consultare:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Avvertenza: I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verificano in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare, prima dell'utilizzo, l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori e ne consegue un danno. La VITA Modulbox non è necessariamente parte integrante del prodotto. Data di questa informazione per l'uso: 01.20

Con la pubblicazione di queste informazioni per l'uso tutte le versioni precedenti perdono validità. La versione attuale è disponibile nel sito www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik è certificata e i seguenti prodotti sono marcati **CE 0124**:

VITA AMBRIA®, **VITA LUMEX®AC**, **VITA AKZENT®Plus**

I prodotti/sistemi di altri produttori citati in questo documento sono marchi registrati dei rispettivi produttori.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Instrukcja obróbki materiału



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

Stan z 03.21

VITA – perfect match.

VITA

System ceramiki tłoczonej zapewniający wykonywanie doskonałych, precyzyjnych i solidnych uzupełnień



Drodzy Klienci,

gratulujemy wyboru i dziękujemy za zakup produktu VITA AMBRIA!

VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS to idealnie skorelowany system materiałowy na który składają się pastylki do tłoczenia z dwukrzemianu litu wzmocnionego dwutlenkiem cyrkonu oraz inne elementy systemu.

Aby móc bezpiecznie i łatwo przetwarzać wszystkie komponenty systemu VITA AMBRIA, prosimy przed pierwszym użyciem o przeczytanie niniejszej instrukcji obróbki.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat wybranych komponentów systemu, przeczytaj instrukcję obróbki dla tych komponentów w odpowiednim rozdziale.

Życzymy Państwu wiele radości w pracy z VITA AMBRIA i wspaniałych wyników!

Zespół Zarządzania Produktem VITA

Objaśnienia symboli:



System-/info. techniczne



Zwróć uwagę



Odnośnik



Wskazówka



Proces



Porady



Linki / Poradniki video

> 1. System materiałów/procesy

- 1.1 Typy uzupełnień i warianty przetwarzania 6
- 1.2 Workflow-/Etapy w poszczególnych wariantach obróbki 7

> 2. Wskazówki dot. projektowania

- 2.1 Parametry projektowania 9
- 2.2 Projekt uzupełnień pełnokonturowych 10
- 2.3 Projekt pod Cut-Back i częściowe licowanie 10
- 2.4 Projektowanie łączników w mostach 11

> 3. Modelowanie

- 3.1 Przygotowanie modelu i kikutów 13
- 3.2 Nałożenie lakieru dystansującego 14
- 3.3 Modelowanie uzupełnień pełnokonturowych 15
- 3.4 Modelowanie pod częściowe licowanie/ cut-back 16
- 3.5 Modelowanie w technologii CAD/CAM 17
- 3.6 Mocowanie kanałów, pierścieni 100g/200g 17
- 3.7 Proces mocowania kanałów 18

> 4. Zatopienie w masie osłaniającej/ tłoczenie/uwalnianie z masy osłaniającej

- 4.1 Sterowanie ekspansją 19
- 4.2 Zatopienie obiektu w masie 20
- 4.3 Wygrzewanie w piecu 22
- 4.4 Tłoczenie 23
- 4.5 Uwalnianie z masy osłaniającej 24
- 4.6 Obróbka w przypadku uzupełnień pełnokonturowych 25
- 4.7 Obróbka w przypadku techniki licowania 26
- 4.8 Hartowanie 27

> 5. Technika malowania farbami/polerowanie

- 5.1 Opcje obróbki w przypadku uzupełnień pełnokonturowych 29
- 5.2 Polerowanie manualne 30
- 5.3 Technika malowania farbami 31
- 5.4 Zalecenia dotyczące charakterystyki/glazury 32

> 6. Technika licowania

- 6.1 Opcje obróbki dla częściowo licowanych uzupełnień 33
- 6.2 Cut-back i częściowe licowanie: na przykładzie mostu 34
- 6.3 Cut-back i częściowe licowanie: na przykładzie licówki 35

> 7. Reprodukacja koloru/wypalanie

- 7.1 Reprodukacja koloru przy pomocy techniki malowania 37
- 7.2 Reprodukacja koloru przy pomocy częściowego licowania 38
- 7.3 Parametry tłoczenia 39
- 7.4 Hartowanie 40
- 7.5 Programy wypalania farbek/glazury 41
- 7.6 Programy napalania dla techniki licowania 41
- 7.7 Zalecenia dla procesu napalania 42

> 8. Dane techniczne/informacje

- 8.1 Dane techniczno-naukowe 43
- 8.2 Skład chemiczny 43
- 8.3 Zakres zastosowania 44
- 8.4 Przeciwwskazania 44
- 8.5 Ogólne wskazówki dotyczące obsługi 45
- 8.6 Objaśnienie symboli 46
- 8.7 Przepisy BHP 46
- 8.8 Karty bezpieczeństwa 47
- 8.9 Warianty, wymiary i kolory 48
- 8.10 VITA rozwiązania systemowe 49



 **Wskazówka:**

- Co? System ceramiki szklanej z dwuwkrzemu litu wzmocnionego tlenkiem cyrkonu do tłoczenia.
- Do czego? Do wykonywania delikatnych uzupełnień takich jak: licówki, włady/nakłady, jak również koron całkowitych, półkoron oraz trzypunktowych mostów do drugiego przedtrzonowca.
- Czym? Ten system ceramiki do tłoczenia zawiera: ceramiczne pastylki do tłoczenia w dwóch stopniach przezierności (T/HT) i dwóch rozmiarach (S,L), system pierścieni silikonowych, masę osłaniającą, płyn i tłoczki.

1. Materiały systemu/procesy



**VITA AMBRIA –
wydajność systemu.**

*) Opcjonalny etap procesu: nie jest wymagany w przypadku uzupełnień monolitycznych.

1.1 Typy uzupełnień i warianty obróbki

Stożek przezierności	Technika obróbki		Zakres zastosowania										
	Technika malowania farbami	Technika licowania / częściowe licowanie	Licówka okluzyjna*	Licówka	Wkłady	Nakłady	Półkorony	Korona odcinka przedniego	Korona odcinka bocznego	Most przedni	Most na przedtrzonowcach	Łącznik (Mezostuktura)	Korona na łączniku
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● zalecane

○ jest możliwe

*) W przypadku licówek okluzyjnych (table tops) nie można stosować licowania częściowego.



Wskazówka:

• Dostępne materiały

○ VITA AMBRIA T (Translucent):

Pastyłki T ze względu na ich mniejszą przezierność i dostosowanie do odpowiedniego odcienia zębiny nadają się w szczególności do wykonywania koron i trzypunktowych mostów przy użyciu technik licowania lub malowania.

○ VITA AMBRIA HT (High Translucent):

Pastyłki HT wykazują wysoki stopień przezierności, kolorystycznie odpowiadają mieszance dentyny i szkliwa. Materiał stosujemy przede wszystkim do wykonywania wkładów, nakładów, licówek oraz półkoron.

○ Polerowanie mechaniczne:

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical do profesjonalnego polerowania wstępnego oraz na wysoki połysk. Pasta diamentowa VITA Karat do polerowania zewnętrznego.

○ Technika malowania farbami:

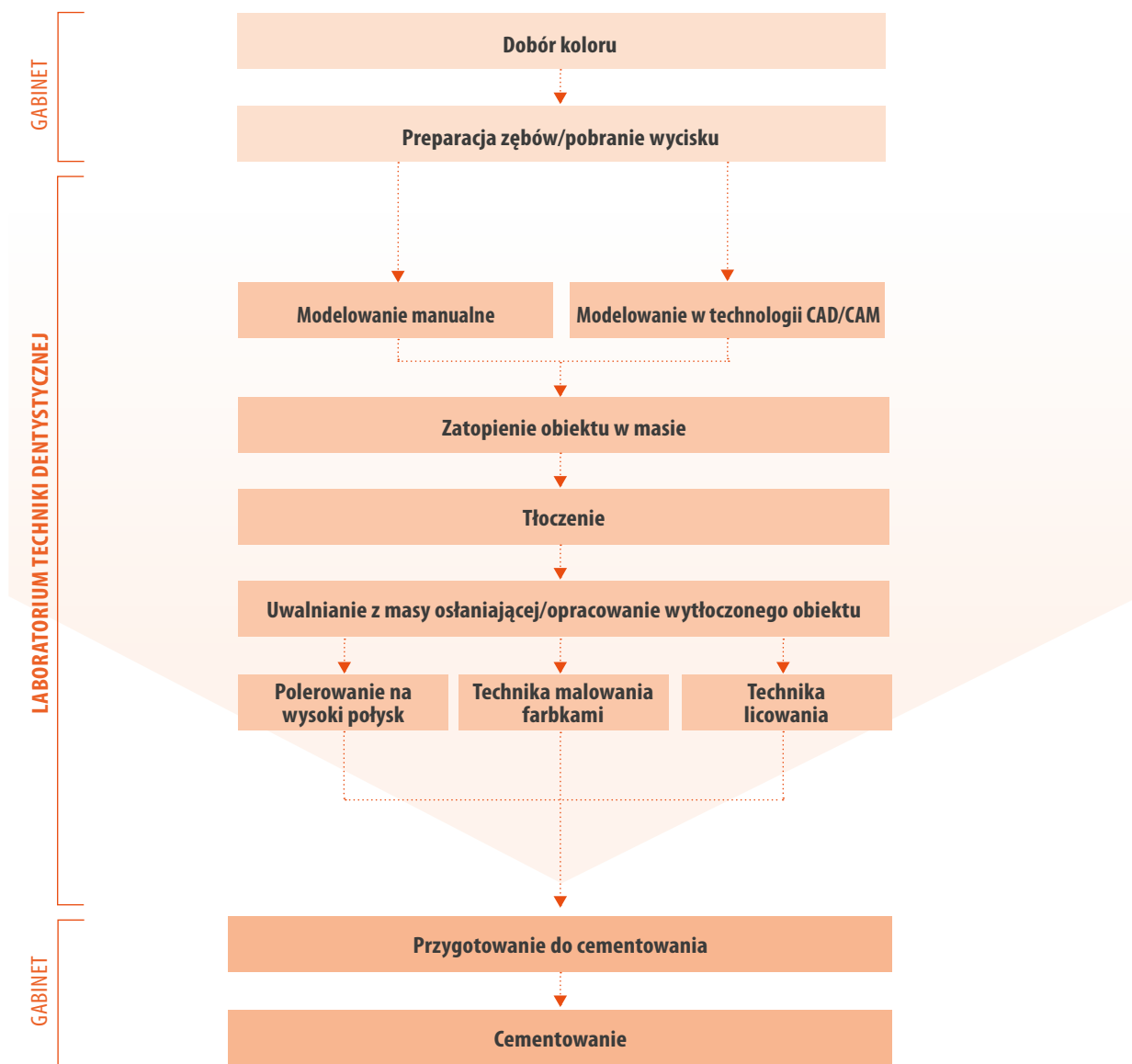
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT i FLUOGLAZE LT do kolorystycznej charakteryzacji i glazurowania uzupełnień z VITA AMBRIA.

○ Technika licowania/licowanie częściowe:

VITA LUMEX AC do licowania anatomicznie zredukowanych uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA.

1.2 Workflow/etapy pracy w poszczególnych wariantach obróbki

Etapy procesu pracy w gabinecie i pracowni



WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE
PROJEKTOWANIA

MODELOWANIE

ZATOPNIENIE W MASIE OŚLANIAJĄCEJ/
TŁOCZENIE/UWALNIANIE Z MASY
OŚLANIAJĄCEJ

TECHNIKA MALOWANIA
FARBKAMI/POLEROWANIE

TECHNIKA LICOWANIA

REPRODUKUCJA KOLORU/
WYPALANIE

DANE TECHNICZNE/
INFORMACJE



2. Wskazówki dotyczące projektowania

2.1 Parametry projektowania

Minimalna grubość uzupełnień z VITA AMBRIA w przypadku malowania farbami (dane w mm)								
	Licówki okluzyjne (Table tops)	Licówki	Wkłady/ Nakłady	Półkorony	Korony		Mosty	
					Ząb przedni	Ząb boczny	Obszar odcinka przedniego	Obszar przed-trzonowców
okrężnie	1,0	0,3–0,6	1,0 szerokość cieśni	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
przekrój łączników	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
maks. szerokość przęsła	–	–	–	–	–	–	11	9

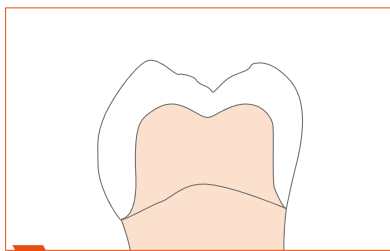
Minimalna grubość warstwy VITA AMBRIA w przypadku częściowego licowania (w mm)								
	Licówki okluzyjne (Table tops)	Licówki	Wkłady/ Nakłady	Półkorony	Korony		Mosty	
					Ząb przedni	Ząb boczny	Obszar odcinka przedniego	Obszar przed-trzonowców
okrężnie	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
brzeg sieczny/ powierzchnia żująca	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Całkowita grubość warstw uzupełnienia	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Minimalna grubość warstwy VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Maksymalna grubość warstwy licującej VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

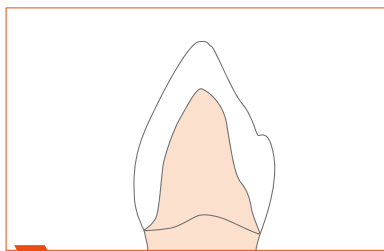
Wskazówka:

- W przypadku częściowego licowania zredukowana podbudowa tłoczona będzie wspierała kształt zęba, który jest następnie uzupełniany ceramiką VITA LUMEX AC do odbudowy pełnego kształtu zęba.
- Licówki okluzyjne, wkłady i nakłady nie nadają się do licowania.
- Bardzo wytrzymała podbudowa wykonana z ceramiki tłoczonej VITA AMBRIA musi stanowić co najmniej 50% całkowitej grubości uzupełnienia.
- Grubość warstwy ceramicznej VITA LUMEX AC musi być jednakowa na całej powierzchni licowanej.
- Jednakże warstwa ceramiki VITA LUMEX AC nie powinna przekraczać całkowitej grubości 1,5 mm (optymalna grubość warstwy wynosi między 0,7 i 1,2 mm).

2.2 Projektowanie w pełni anatomicznych uzupełnień



Projektowanie koron bocznych



Projektowanie koron przednich

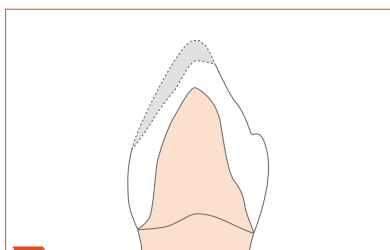
Wskazówka:

- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścianek odpowiednich dla danego wariantu materiału.
- Pożądana jest jednolita grubość ścianek.

Odnosnik

- Informacje na temat preparowania zębów pod uzupełnienia ceramiczne można znaleźć w broszurze pt. „Clinical Aspects of All Ceramics”, nr 1696.

2.3 Projektowanie uzupełnień pod licowanie częściowe/cut-back



Projektowanie podbudów odcinka przedniego pod cut-back

Wskazówka:

- Generalnie należy unikać ostrych krawędzi i przejść w wykonywanych podbudowach.
- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścian podbudowy.
- Przy projektowaniu podbudów należy zwrócić uwagę na anatomicznie zredukowany kształt zęba.
- Przebieg anatomicznej linii guzków powinien być podparty.
- Grubość licującej warstwy ceramicznej musi być równomierna na całej powierzchni uzupełnienia.

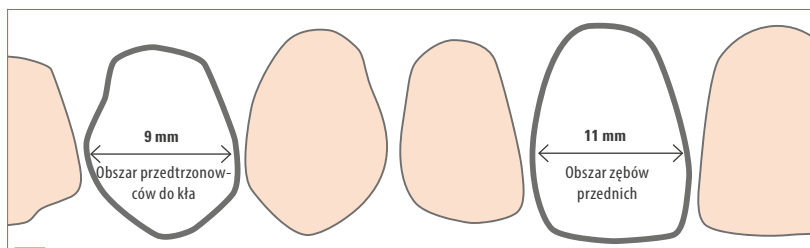
Zwróć uwagę :

- W przypadku uzupełnień osadzonych na implantach mogą w zależności od procesu produkcji występować ostre krawędzie na łączniku, które mogą podczas użytkowania spowodować pęknięcie w suprastrukturach i prowadzić do złamań. Generalnie należy unikać wystających kantów w wykonywanych podbudowach i można je przed skanowaniem zniwelować woskiem.

Odnosnik

- Informacje na temat preparowania zębów pod uzupełnienia ceramiczne można znaleźć w broszurze pt. „Clinical Aspects of All Ceramics”, nr 1696.

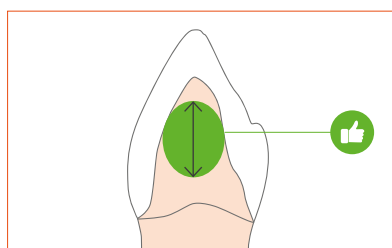
2.4 Modelowanie łączników w mostach



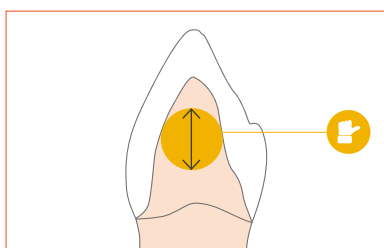
➔ Maksymalna szerokość przęsła w odcinku zębów przednich i bocznych

! Należy przestrzegać wskazówek:

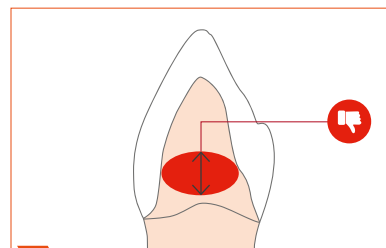
- Maksymalna dopuszczona szerokość przęsła mostu w obszarze przednim i przedtrzonowcowym różni się ze względu na różne obciążenia sił żucia.
- Dopuszczalna szerokość przęsła w odcinku przednim wynosi 11 mm, a w okolicy przedtrzonowcowej (kieł do drugiego przedtrzonowca) 9 mm i nie wolno ich przekraczać.



➔ Maksymalna wysokość



➔ Wysokość jest równa szerokości



➔ Wysokość jest mniejsza niż szerokość

💡 Wskazówka:

- Wysokość powierzchni połączeń należy dobrać tak dużą, jak to możliwe (rys. 1).
- Wysokość powinna być co najmniej tak duża jak szerokość (rys. 1 i 2).
- Generalnie należy unikać wystających kantów i wcięć.

📖 Odsyłacz

- Informacje na temat preparowania zębów pod uzupełnienia ceramiczne można znaleźć w broszurze pt. „Clinical Aspects of All Ceramics”, nr 1696.



3. Modelowanie

3.1 Przygotowanie modelu i kikutów



1 Model składany (mistrzowski)



2 Model po nałożeniu utwardzacza na kikuty.

Wskazówka:

- Jako model roboczy posłuży model składany (mistrzowski) lub model dzielony.
- Podcienie muszą być zlikwidowane.
- W celu utwardzenia i ochrony kikutów zalecamy stosowanie utwardzacza powierzchni.
- Utwardzacz nie może zwiększać objętości kikutów.

3.2 Nałożenie lakieru dystansującego



1 warstwa lakieru dystansującego maks. do 1mm na granicy preparacji licówki.



2 warstwa lakieru dystansującego. Ta sama procedura w przypadku koron.



1 warstwa lakieru dystansującego maks. do 1mm na granicy preparacji.



2 warstwa lakieru dystansującego w mostach przednich i bocznych.



3 warstwa lakieru dystansującego na powierzchniach wewnątrzkoronowych zębów filarowych.



1 warstwa lakieru dystansującego w przypadku nakładów, wkładów i półkoron.



2 warstwa lakieru dystansującego.



3 warstwa lakieru dystansującego.

Wskazówka:

- Lakier dystansujący powinien mieć grubość +/- 10 µm na warstwę.
- Uzupełnienia z VITA AMBRIA na łącznikach są wykonywane w podobny sposób, jak na naturalnych kikutach.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej w video tutorial: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

3.3 Modelowanie anatomiczne



W pełni anatomiczny model woskowy korony zęba przedniego.



W pełni anatomiczny model woskowy korony zęba bocznego.



Woskowa modelacja wkładu.



Dopasowanie brzegów modelu woskowego wkładu.

Wskazówka:

- Po wykonaniu modelu i przygotowaniu kikutów modelujemy w wosku wyznaczone uzupełnienie.
- Przed zatopieniem w masie osłaniającej należy delikatnie wzmocnić punkty kontaktowe.
- Szczególnie w przypadku wykonywania wkładów należy zwrócić uwagę na dokładne dopasowanie brzeżne.

3.4 Modelowanie cut-back/częściowe licowanie



1 Pełnoanatomiczny model woskowy mostu.



2 Przed redukcją powierzchni należy założyć przedlew silikonowy.



3 Redukcję modelacji należy skontrolować przy pomocy przedlewu silikonowego.



1 Pełnoanatomiczna modelacja woskowa licówki.



2 Redukcja cut-back w obszarze górnej jednej trzeciej uzupełnienia.

Wskazówka:

- Najpierw należy przeprowadzić pełnoanatomiczne modelowanie odbudowy, a następnie wykonać cut-back.
- Redukcję cut-back należy wykonać w obszarze jednej trzeciej wysokości zęba.
- Unikaj tworzenia zbyt wyrazistych mamelonów, aby wykluczyć powstawanie wierzchołków i krawędzi
- Należy przestrzegać minimalnych grubości ścianek materiału tłoczonego i grubości nakładanych warstw ceramiki licującej.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Do modelowania można stosować wyłącznie woski nieorganiczne spalające się bez reszty.
- Podane minimalne grubości warstw i przekroje łączników muszą być przestrzegane zgodnie z technologią przetwarzania i wskazaniami w instrukcji obróbki.
- Należy zwrócić uwagę na gładkość i dokładność modelacji uzupełnienia szczególnie w obszarze granic preparacji.
- W trakcie modelowania należy trzymać się wyznaczonych granic preparacji aby uniknąć dodatkowej obróbki wytłoczonego obiektu.
- Aby uzyskać dokładne dopasowanie pełnokonturowych uzupełnień z nałożonymi farbami i glazurą, zaleca się uwzględnić niewielką redukcję obiektu woskowego w trakcie modelowania, ponieważ glazury powodują minimalne zwiększenie objętości.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorial: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 Modelowanie CAD/CAM

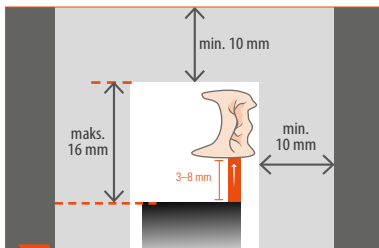
Wskazówka:

- W modelowaniu CAD / CAM należy wykonać następujące kroki:
 - Skan modelu
 - Projektowanie CAD
 - Frezowanie uzupełnienia z wosków lub tworzyw sztucznych

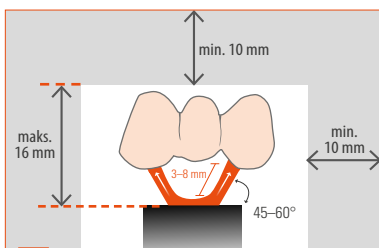
Należy przestrzegać wskazówek:

- Woski do frezowania, dyski akrylowe do frezowania lub żywice do drukowania 3D należy wcześniej sprawdzić pod kątem ich spalania bez reszty.
- Podane minimalne grubości warstw i przekroje łączników muszą być przestrzegane.
- W przypadku frezowania lub drukowania tworzyw sztucznych :
 - Aby wyeliminować nierówności na powierzchni zatapianianych obiektów podczas wygrzewania, należy pokryć wycięty z tworzywa sztucznego obiekt cienką warstwą wosku. Zalecane jest skrócenie przyszyjkowego brzegu korony o ok. 1–2 mm i uzupełnienie go za pomocą wosku przyszyjkowego.

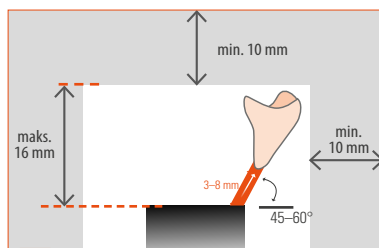
3.6 Mocowanie kanałów, pierścień silikonowy 100g/200g



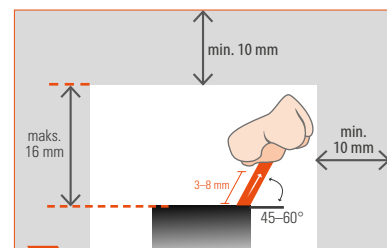
Wkład - pierścień silikonowy 100 g



most 3-punktowy



licówka lub korona odcinka przedniego



korona odcinka bocznego, nakład,
korona częściowa

Wskazówka:

- Aby zapewnić bezproblemowy przepływ ceramiki podczas procesu tłoczenia, umieszczenie kanałów odlewniczych musi być zawsze zgodne z kierunkiem płynięcia i dotyczyć najgrubszego miejsca obiektu woskowego.
- Należy zachować minimalną odległość 10 mm między obiektami woskowymi, a silikonowym pierścieniem.
- Nie przekraczaj maksymalnej długości 16 mm (obiekt woskowy + kanał) .
- Zamocuj uzupełnienie do podstawy formy odlewniczej pod kątem 45-60.
- Sprawdź prawidłowe umieszczenie obiektu za pomocą przezroczystego pierścienia.

Porady:

- W celu łatwego zatopienia w masie, korony należy zamocować stroną wewnętrzną ku górze.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorial: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Proces mocowania kanałów i obiektu

Umiejscowienie i przyklejenie		
	Uzupełnienia pojedyncze	Mosty 3-punktowe
Podstawa pierścienia silikonowego	100 g i 200 g	200 g
Drut woskowy	ø 3 – 4 mm	
Długość drutu woskowego	min. 3 mm, maks. 8 mm	
Długość drutu woskowego włącznie z obiektem	maks. 16 mm	
Punkt przyklejenia kanału do obiektu woskowego	najgrubsze miejsce modelacji	na obu filarach mostu, nie mocować kanału w obszarze przęsła
Kąt styku kanału z woskowym obiektem	osiowy	
Kąt styku kanału do podstawy pierścienia silikonowego	w przypadku pierścienia 100 g: 80 – 90 °; w przypadku pierścienia 200 g : 45 – 60°	
Sposób mocowania kanałów do obiektu woskowego	okrągły i lekko zwężający się, bez ostrych kątów i krawędzi	
Odległość między obiektami	min. 3 mm	
Odległość do silikonowego pierścienia	min. 10 mm	

	Pastyłki S (małe)	Pastyłki L (duże)
Ciężar wosku	do maks. 0,75 g	do maks. 1,7 g
System pierścieni	100 g i 200 g	tylko 200 g

Należy przestrzegać wskazówek:

- Przed zatopieniem w masie osłaniającej należy zważyć modelację woskową wraz z kanałami, w celu odpowiedniego doboru wielkości pastylek VITA AMBRIA.
- Różne rodzaje uzupełnień (np. wkłady i korony) nie mogą być zatopione ze sobą, ponieważ materiał masy osłaniającej należy mieszać w różnych proporcjach w zależności od rodzaju uzupełnienia.
- W zależności od wielkości pierścienia silikonowego (100 g / 200 g) obowiązują różne wytyczne dotyczące mocowania kanałów.
- W przypadku pierścienia 200 g należy zastosować kąt 45–60, w przypadku pierścienia 100 g bardziej stromy pod kątem 80–90.
- W zależności od ilości i / lub ciężaru uzupełnień wybiera się pierścień silikonowy 100 g lub 200 g.
- W przypadku używania pieca Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) należy zwrócić uwagę:
Jeśli zatapiamy tylko jeden obiekt, należy również dokleić drugi kanał, który będzie krótki i ślepy.
Zapewnia to prawidłowe działanie automatycznego wyłączania procesu tłoczenia w piecu.

4. Zatopienie w masie osłaniającej/tłoczenie/usunięcie z masy osłaniającej

4.1 Kontrola ekspansji

Stężenie płynu		
Zastosowanie	Płyn do masy [%]	Woda destylowana [%]
Korona	60 – 70	40 – 30
Most 3-punktowy	65 – 75	35 – 25
Licówka, Table Top	50 – 60	50 – 40
Wkład (1-/2-powierzchniowy)	34 – 45	65 – 55
Wkład MOD	40 – 50	60 – 50
Nakład	maks. 85 90	15 – 10

Wskazówka:

- W przypadku przedtrzonowców i koron odcinka przedniego należy zwrócić uwagę na fakt, że przy wąskich i niewielkich preparacjach, wyższa wartość ekspansji zapewnia lepsze wyniki dopasowania.
- Podane powyżej informacje dotyczące ekspansji są wartościami orientacyjnymi. Odstępstwa od wytycznych są możliwe ze względu na różne możliwe szablony preparacji, piece do wygrzewania pierścieni, temperatury tłoczenia itd.
- Przy stosowaniu materiałów akrylowych ekspansja może odbiegać od powyższej tabeli.

Należy przestrzegać wskazówek:

- Użyj łącznie 23 ml płynu na 100 g proszku.
- Użyj łącznie 46 ml płynu na 200 g proszku.



1 Przed umieszczeniem obiektów w pierścieniu sprawdź ciężar obiektów i kanałów woskowych.



2 Wlej cienkim strumieniem masę osłaniającą aż do poziomu uzupełnień.



3 Wypełnij pierścień masą aż po brzegi.



4 Ustaw licznik na co najmniej 20 minut



Wskazówka:

- Do zatapiania obiektów stosujemy masę osłaniającą VITA AMBRIA INVEST oraz odpowiedni system pierścieni silikonowych VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.



Należy przestrzegać wskazówek:

- Nie używaj środków do likwidacji naprężeń powierzchniowych.
- Należy przestrzegać temperatury obróbki masy osłaniającej od 18 do maks. 25 °C.
- Stosuj maskę przeciwpyłową w trakcie mieszania masy osłaniającej.
- Do wypełnienia masą zagłębień użyj odpowiedniego instrumentu (np. małego pędzelka) i upewnij się, że delikatne krawędzie woskowe nie są uszkodzone.
- Załóż silikonowy pierścień na podstawę formy nie uszkadzając woskowych obiektów.
- Pierścień musi dokładnie przylegać do podstawy.
- Delikatnie napełnij silikonowy pierścień do krawędzi stosując lekkie wibracje.
- Wypełniony pierścień pozostawiamy bez wibracji aż do całkowitego związania masy.
- Po upływie 20–30 minut należy umieścić formę w piecu do wygrzewania.



Odnosnik:

- Dokładne informacje dotyczące użytkowania masy osłaniającej znajdą Państwo w instrukcji obróbki VITA AMBRIA INVEST 920-02800.



Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorial: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Proces zatapiania w masie osłaniającej		
Proces	Czas trwania	Wyjaśnienia dotyczące mas
1. Mieszanie ręczne	mieszamy ręcznie 20-30 sek.	Najpierw wlej wymaganą ilość płynu do pojemnika mieszadła, a następnie dodaj proszek masy osłaniającej. Przy pomocy szpatułki wymieszaj ręcznie masę do momentu uzyskania jednolitej konsystencji.
2. Mieszanie maszynowe	60 sekund	Mieszaj 60 sekund w próżni. Nadzoruj działanie mieszadła próżniowego w trakcie jego pracy. Niewłaściwa próżnia prowadzi do powstawania pęcherzy oraz niedokładności dopasowania.
3. Zatopienie obiektu w masie	–	Pierścień wypełniamy masą osłaniającą. Wibracje stosujemy tylko kiedy to konieczne dla usprawnienia płynięcia masy. Unikamy silnych wibracji! Prowadzą one do powstawania pęcherzy i pęknięć masy .

! Należy przestrzegać wskazówek:

- Czas obróbki wynosi 5 – 9 min. w temperaturze otoczenia około 21 °C .
- Czas obróbki masy osłaniającej jest zależny od temperatury otoczenia - ciepło skraca czas przetwarzania.

4.3 Wyrzewanie w piecu



1 Zdejmij podstawę silikonowego pierścienia ruchem obrotowym.



2 Delikatnie wypchnij związaną masę osłaniającą z silikonowego pierścienia.



3 Wygładź spód masy, wykluczając wpadanie resztek masy osłaniającej do kanału.



4 Umieścić formę w piecu do wygrzewania otworem w dół. Wykluczyć kontakt masy ze ściankami pieca.



! Jednorazowych tłoczków, jak i pastylek nie wolno wstępnie wygrzewać.

Proces zatapiania w masie osłaniającej

Proces	Czas trwania	Objaśnienia dotyczące mas
1. Wiązanie masy osłaniającej	minimum. 20 min. maks. 30 min.	Podstawę pierścienia silikonowego oraz jego szablon (formówkę) usunąć po 20 minutach.
2. Umieszczenie formy z masy osłaniającej w piecu do wygrzewania	maksymalnie 30 min. od zatopienia w masie osłaniającej, temp.pieca 850C	Przed wstawieniem do pieca, nierówności na podstawie formy usuwamy za pomocą noża do gipsu.
3. Wyrzewanie formy w piecu	Ustalamy w trakcie wstawienia formy do pieca.	Temperatura wygrzewania: 850°C
Czas wygrzewania różnej wielkości formy	Pierścień 100 g : co najmniej 50 min. Pierścień 200 g: co najmniej 75 min.	Zaraz po osiągnięciu temp. wygrzewania (850°C) W przypadku umieszczenia w piecu trzech form 100 g lub dwóch 200 g, należy przedłużyć czas wygrzewania pierścieni o 15 minut.

Wskazówka:

- Aby przygotować formę do wygrzewania, konieczne są dodatkowe kroki:
 - Ostrożnie usuń nierówności podstawy formy z masy osłaniającej za pomocą noża do gipsu.
 - Zwróć uwagę na stabilną pozycję pionową (kąt 90°).
 - Podczas wygrzewania kilku form, kolory pastylek należy zaznaczyć na pierścieniu.

Zwróć uwagę:

- W przypadku wygrzewania kilku form z masy osłaniającej w trybie speed należy przygotować je w odpowiednich odstępach czasowych. Pierścień z masy osłaniającej należy przenosić do pieca do wygrzewania w odstępach ok. 20 minut.
- Przy umieszczaniu kolejnych form (pierścieni) w piecu do wygrzewania, upewnij się, że temperatura pieca nie spadła zbyt mocno.
- Podany czas przetrzymywania liczy się od ponownego osiągnięcia temperatury wygrzewania.
- Aby uniknąć zbyt szybkiego wypalenia, gdy zatopione obiekty wykonano z tworzyw sztucznych, pierścień z masy osłaniającej należy umieścić w piecu do wygrzewania w temperaturze 250 °C i trzymać przez 1 godzinę. Następnie stopniowo kontynuuj podgrzewanie.
- Nie należy wstawiać do pieca form do tłoczenia razem z innymi pierścieniami metalowymi lub pracami przeznaczonymi do lutowania, ponieważ tlenki metali mogą spowodować przebarwienia w ceramice.

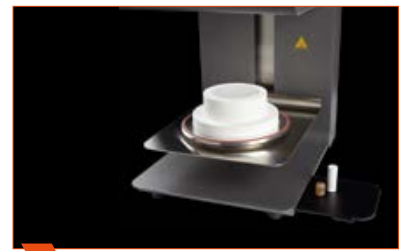
4.4 Tłoczenie



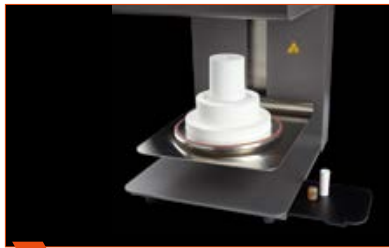
1 Po osiągnięciu temperatury docelowej jest ona pokazana na wyświetlaczu.



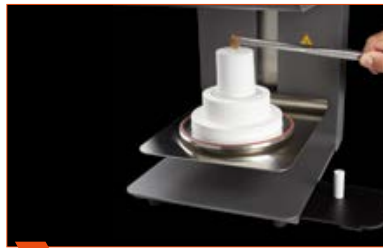
2 Po otwarciu pieca pojawia się komunikat „Włóż materiał do tłoczenia”.



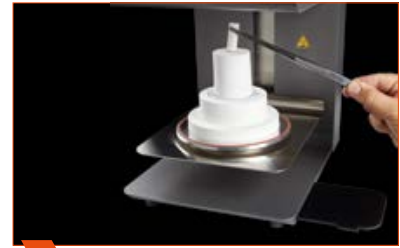
3 Przygotuj zimny tłoczek i pastylki w wymaganym kolorze.



4 Umieść gorącą formę na uniwersalnej podkładce do tłoczenia.



5 Wprowadz zimną pastylkę do tłoczenia zadrukowaną stroną (logo) do góry.



6 Umieść jednorazowy tłoczek na pastylce, stroną oznaczoną kropką do góry



7 Rozpocznij proces tłoczenia włączając przycisk Start.



8 Po wyjęciu formy pozostaw ją do ostygnięcia w bezpiecznym miejscu.

Odpowiedni dobór wielkości pastylki do tłoczenia

	Pierścień 100 g	Pierścień 200 g
Uzupełnienia pojedyncze	1 mała pastylka (S)	1 mała pastylka (S) lub 1 duża pastylka (L)
Mosty 3-punktowe	–	maks. 1 duża pastylka (L)
Pastylki do tłoczenia i jednorazowe tłoczki	wprowadzacz w stanie zimnym	

! Wskazówka:

- Odpowiednio wcześniej włączyć piec do tłoczenia (VITA VACUMAT 6000 MP), aby zakończyć etap podgrzewania w odpowiednim czasie. Alternatywnie można uruchomić program tłoczenia w celu rozgrzania.
- Wybierz program tłoczenia dla materiału VITA AMBRIA dla odpowiedniej wagi pierścienia i przygotuj pastylkę.
- Umieść gorący pierścień (formę) w piecu do tłoczenia w ciągu 30 sekund od wyjęcia z pieca do wygrzewania.
- Po procesie tłoczenia natychmiast wyjmij formę z pieca do tłoczenia za pomocą szczypic do pierścieni.

! Zwróć uwagę:

- Nie przyspieszaj studzenia - nie chłodzić sprężonym powietrzem.
- Pastylki do tłoczenia można wykorzystać tylko raz.

📄 Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Uwalnianie z masy osłaniającej



1 Wyznacz głębokość tłoczenia przy pomocy drugiego tłoczka.



2 Wykonaj za pomocą tarczy głębokie wcięcie w masie osłaniającej wzdłuż zaznaczenia



3 Przy pomocy noża do gipsu rozdziel ostrożnie pierścień w zaznaczonym miejscu.



4 Wstępne usunięcie masy wykonujemy piaskując tlenkiem glinu Al_2O_3 (wielkość ziarna $50 \mu m$) przy ciśnieniu 4 barów.



5 Dokładne usunięcie masy osłaniającej i warstwy reakcyjnej stosując ciśnienie 2 barów.



6 Całkowicie oczyszczone (wypiskowane) uzupełnienie bez warstwy reakcyjnej.

Wskazówka:

- Usuwać warstwę reakcyjną używając tlenku glinu Al_2O_3 ($50 \mu m$), maks. ciśnienie 2 bary.
- Całkowicie usuń warstwę reakcyjną zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz, ponieważ resztki warstwy reakcyjnej mogą prowadzić do problemów z połączeniem ceramiki tłoczonej z ceramiką licującą.

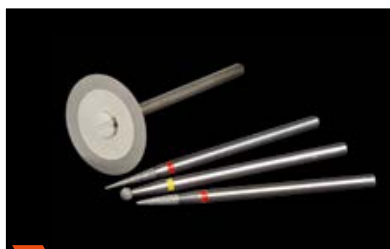
Zwróć uwagę:

- Uzupełnienia należy piaskować pod płaskim kątem.
- Aby podczas piaskowania nie uszkodzić krawędzi tłoczonych uzupełnień, należy przestrzegać kierunku wiązki piasku i odległości od obiektu.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Obróbka w przypadku uzupełnień pełnokonturowych.



1 Odcinaj i obrabiaj tyłko za pomocą właściwych instrumentów rotacyjnych.



2 Uzupełnienie z odciętym kanałem tłoczenia.



3 Dopasuj uzupełnienie i sprawdź punkty kontaktowe.



4 Opracuj miejsce mocowania kanału.



5 Indywidualnie opracuj powierzchnię.



6 Oczyszć uzupełnienie z pyłu i środków do kontroli kontaktów.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Obróbka w przypadku techniki licowania



1 Kanały tłoczenia należy odciąć cienką tarczą diamentową.



2 Dopasuj uzupełnienie i opracuj kanały tłoczenia.



3 Sprawdź cut-back przy pomocy klucza silikonowego. Redukcję ogranicz do obszaru górnej 1/3 uzupełnienia.



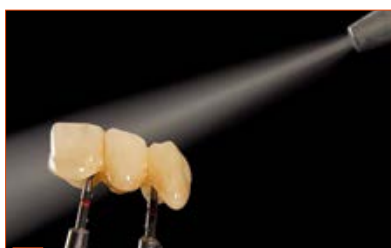
4 Dopracuj uzupełnienie tworząc zaokrąglone przejścia.



5 Uzupełnienie po obróbce na modelu.



6 Piaskować tlenkiem glinu Al_2O_3 pod maks. ciśnieniem 2 barów.



7 Przed częściowym licowaniem ceramiką, uzupełnienie należy dokładnie oczyścić wytwornicą pary.



! Unikaj ostrych krawędzi i głębokich bruzd w morfologii mamelonów.



! Aby uniknąć pęknięć nie separujemy uzupełnień diamentową tarczą.

Wskazówka:

- Do pracy używaj tylko odpowiednich narzędzi (specjalne narzędzia do szlifowania ceramiki szklanej lub diamenty o nasypie drobnoziarnistym) i unikaj przegrzania ceramiki szklanej.
- Kanały odcinaj cienką tarczą diamentową pod nieznacznym naciskiem i przy stałym zwilżaniu w możliwie największej odległości od obiektu, aby uniknąć ewentualnego pęknięcia.
- Usuń lakier dystansowy z kikuta modelu, delikatnie dopasuj i opracuj uzupełnienie.
- Skontroluj punkty styczne/okluzyjne i skoryguj w razie potrzeby.
- Ostrożnie opracuj część po odciętych kanałach tłoczenia (sprue).

Zwróć uwagę:

- Niewłaściwe narzędzia do szlifowania i wysoki nacisk mogą doprowadzić do miejscowego przegrzania lub odprysków krawędzi.
- Ogranicz dodatkową obróbkę do minimum.
- Łączniki w mostach nie separujemy tarczami tnącymi, ponieważ w ten sposób powstają punkty pęknięcia.
- W czasie obróbki należy zwrócić szczególną uwagę na minimalne grubości ścianek.

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8 Hartowanie**Wskazówka:**

- Po obróbce i dopasowaniu uzupełnienia możemy przeprowadzić hartowanie.
- Powoduje to powierzchniowe wygładzenie opracowanego uzupełnienia, a także przyczynia się do wzmocnienia jego wytrzymałości.

Zwróć uwagę:

- Po przeprowadzeniu hartowania, uzupełnienia nie wolno ponownie piaskować, w przeciwnym razie jego wytrzymałość wróci do stanu przed hartowaniem.
- W czasie etapu długiego chłodzenia komora pieca musi pozostać zamknięta.

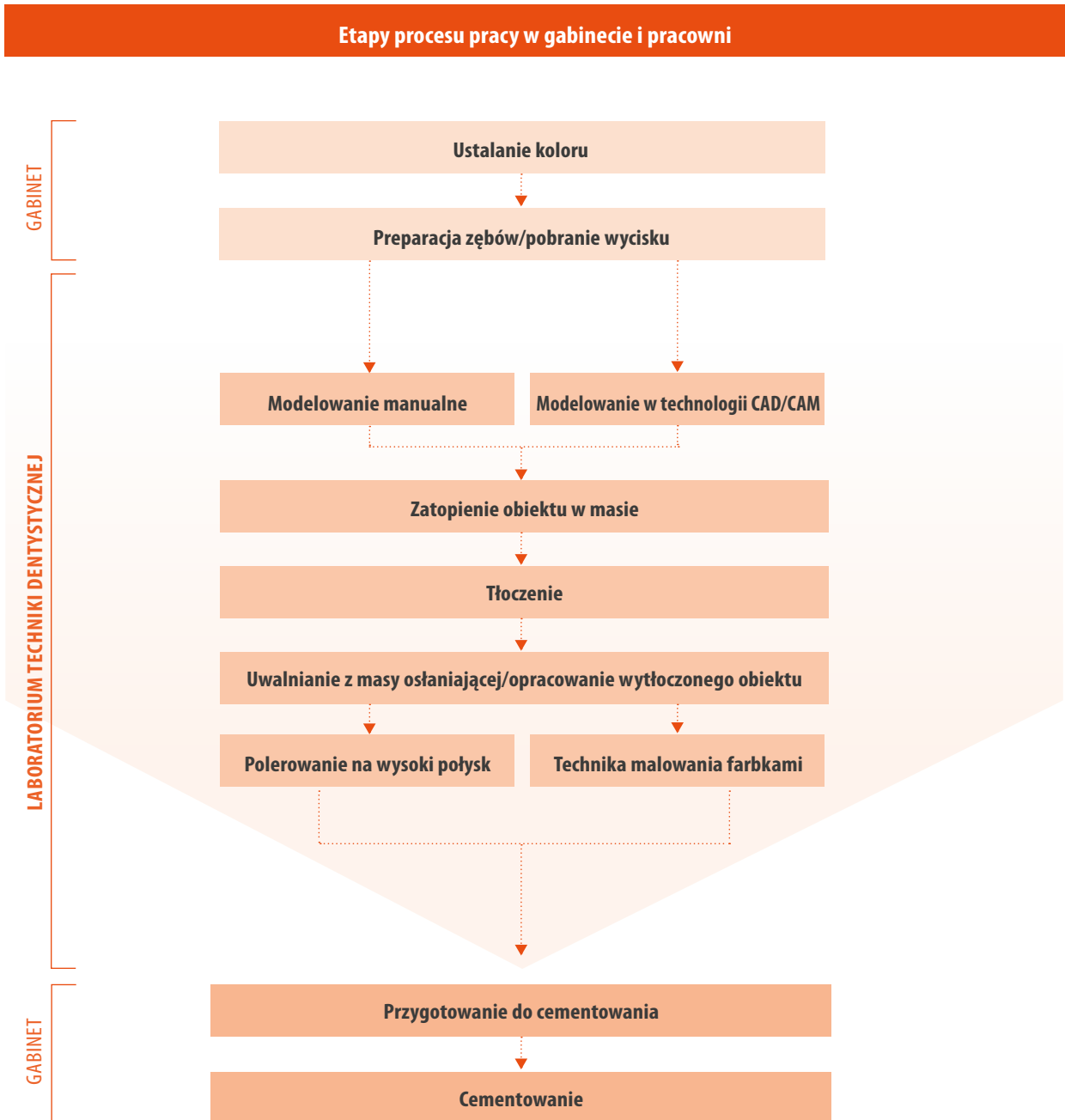
Odnosnik:

- Aby uzyskać więcej informacji na temat parametrów napalania, zapoznaj się z instrukcją obsługi w rozdziale Reprodukacja kolorów / Wypalanie zgodnie z pkt. 7.4.



5. Technika malowania farbami/polerowanie

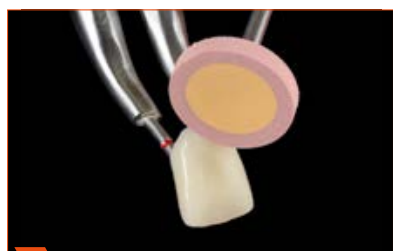
5.1 Opcje obróbki w przypadku uzupełnień monolitycznych (pełnokonturowych)



Wskazówka:

- Obróbka uzupełnień monolitycznych (polerowanie lub technika malowania farbami) wykonanych z ceramiki tłocznej VITA AMBRIA.

5.2 Polerowanie na wysoki połysk



1 Polerowanie wstępne wykonywane różowym krążkiem do politurę wstępnej.



2 Politura wstępna wykonywana narzędziem o kształcie soczewki.



3 Polerowanie na wysoki połysk wykonywane szarym krążkiem do politurę ostatecznej.



4 Można zwiększyć stopień połysku używając pasty polerskiej.



5 Oczyszczyć wytwornicą pary.



6 Uzupelnienie wypolerowane na wysoki połysk.

Wskazówka:

- Polerowanie wstępne przeprowadzamy przy użyciu różowych instrumentów VITA SUPRINITY z nasypem diamentowym - od 7.000 – 12.000 obrotów/min.
- Polerowanie na wysoki połysk przeprowadzamy przy użyciu szarych instrumentów VITA SUPRINITY z nasypem diamentowym - od 4.000 – 8.000 obrotów/min.

Zwróć uwagę:

- W czasie wykonywania politurę wstępnej i końcowej należy unikać przegrzania ceramiki!
- Polerujemy pod nieznacznym i równomiernym naciskiem.
- W celu zwiększenia wytrzymałości pracy można wcześniej przeprowadzić proces wypalania hartującego.

Porady:

- W celu uzyskania wysokiego połysku metodą mechaniczną można np. zastosować polerską pastę diamentową VITA KARAT (tylko do użytku zewnątrzustnego).

Odnosnik:

- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdą Państwo w broszurze nr 10146 (zalecenia dotyczące cementowania uzupełnień).

5.3 Technika malowania farbami



1 Zmatowić powierzchnię i dokładnie oczyścić całe uzupełnienie.



2 Przygotowana korona na modelu.



3 Nakładanie glazury.



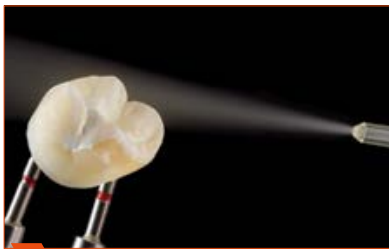
4 Charakteryzacja farbami obszaru policzkowego ...



5 ... oraz powierzchni okluzyjnej.



6 Gotowa odbudowa po wypaleniu.



! Alternatywnie można napalić niskotopliwą glazurę w sprayu.

! Wskazówka:

- Do charakteryzacji uzupełnień stosujemy farby/masy glazury VITA AKZENT Plus.
- Przed rozpoczęciem malowania farbami, tłoczone uzupełnienie należy oczyścić i odtłuścić wytwornicą pary.
- Aby zintensyfikować kolor, zamiast nakładania grubszej warstwy farbek, należy powtórzyć ich aplikację i ponownie wypalić.
- Przed malowaniem powierzchni można ją wstępnie zwilżyć płynem VITA AKZENT Plus Fluid.

! Zwróć uwagę:

- Uzupełnienia z VITA AMBRIA i VITA LUMEX AC muszą być glazurowane glazurą niskotopliwą VITA AKZENT Plus GLAZE LT (proszek lub spray).
- Skutkiem nałożenia zbyt cienkiej warstwy glazury jest niedostateczny połysk pracy. Unikaj jednak nakładania zbyt grubej warstwy i tworzenia na powierzchni uzupełnienia kałuż.
- Używając glazury w sprayu, rozpyl ją równomiernie z odległości od 10 do 15 cm, przerywając sporadycznie działanie dyszy.
- Nie wolno spryskiwać glazurą wewnętrznych powierzchni uzupełnienia.
- W celu zwiększenia wytrzymałości uzupełnienia można wcześniej przeprowadzić wypalanie hartujące.

📖 Odnosnik

- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdują Państwo w broszurze nr 10146 (zalecenia dotyczące cementowania uzupełnień).

📺 Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Zalecenia dotyczące charakteryzacji i glazury

Wskazówka:

• Charakteryzacja przy pomocy farbek

- Dla dodatkowej imitacji szkliva i przezierności w obszarze siecznym lub okluzyjnym możemy zastosować farbki VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (np. ES10, ES11, ES12, ES13).
- Do indywidualnej charakteryzacji guzków i bruzd międzyguzkowych można zastosować farby VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07
- Aby zintensyfikować kolor pracy stosujemy farbki VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS lub BODY STAINS.

• Napalanie glazury

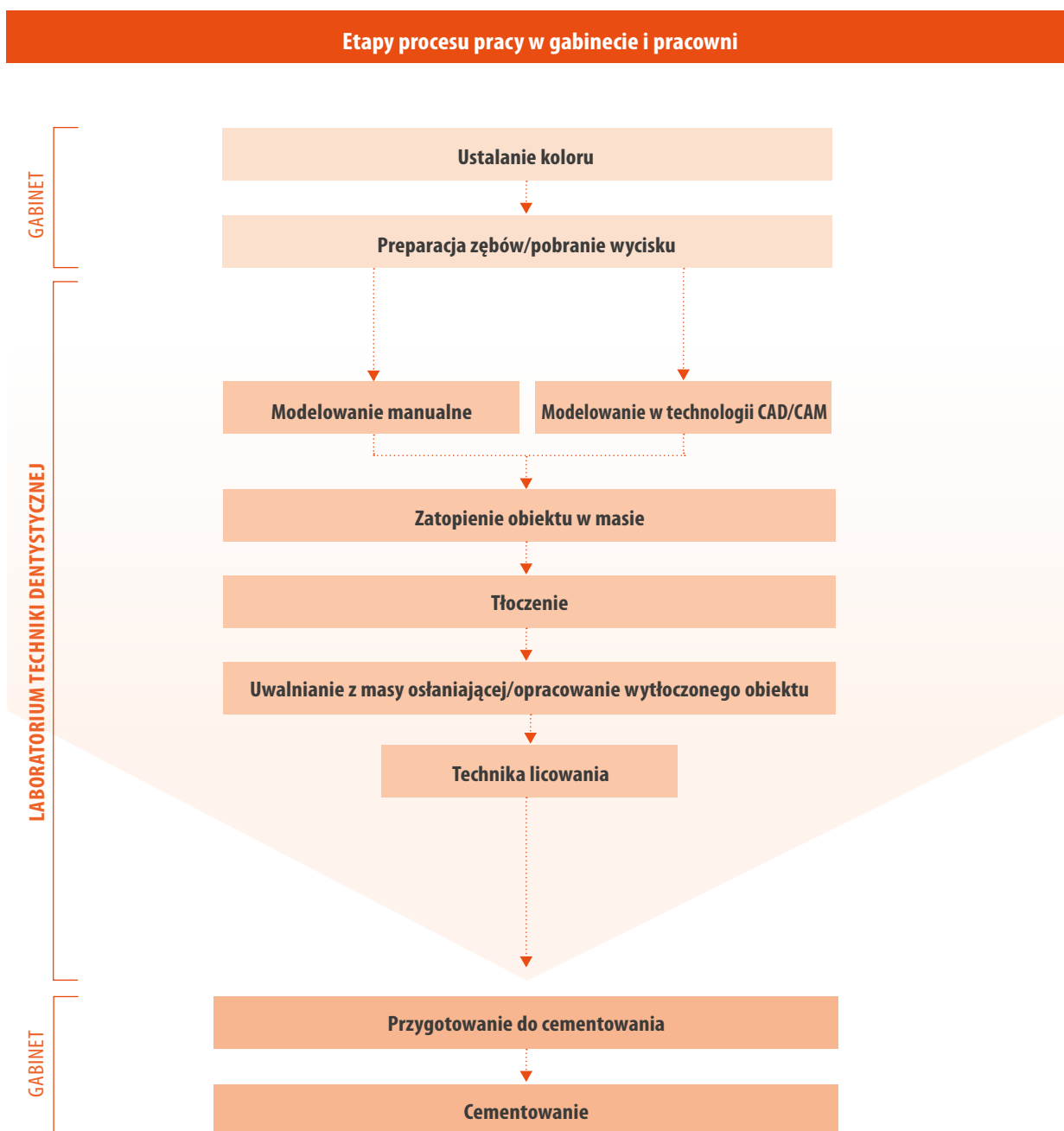
- Napalanie glazury można przeprowadzić masami w proszku, w paście lub glazurą w sprayu.
- Aby zwiększyć fluorescencję, możemy zastosować spray VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT.
- Zbyt słabe lub brakujące punkty styczne można odbudować za pomocą masy VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- Masy glazury wewnątrz uzupełnienia należy bezwzględnie usunąć pędzelkiem PRZED wypaleniem.

Odnosnik:

- Szczegółowe informacje dotyczące charakteryzacji i glazurowania znajdą Państwo w instrukcji obróbki materiału VITA AKZENT PLUS nr 1925.

6. Technika licowania

6.1 Opcje obróbki dla częściowo licowanych uzupełnień



Wskazówka:

- Obróbka częściowo licowanych uzupełnień (cut-back) z ceramiki tłoczonej VITA AMBRIA.

6.2 Cut-back i częściowe licowanie: na przykładzie mostu



1 Oczyszczone uzupełnienie.



2 Uzupełnianie kształtu przy użyciu szklanych i ściernych mas VITA LUMEX AC.



3 Uzupełnienie po pierwszym wypaleniu.



4 W razie potrzeby przeprowadzamy korektę kształtu i ponownie wypalamy



5 Uzupełnienie po drugim procesie wypalania.



6 Gotowe uzupełnienie po napaleniu glazury.

6.3 Cut-back i częściowe licowanie: na przykładzie licówki



1 Gotowa, wytłoczona praca po dopasowaniu na modelu i redukcji cut-back.



2 Uzupełnienie kształtu przy użyciu szklivnych i przeziernych mas VITA LUMEX AC.



3 Zamocowana na pinie licówka przy pomocy pasty VITA Firing Paste.



4 Licówka po pierwszym procesie wypalania.



5 Gotowe uzupełnienie po wypolerowaniu na wysoki połysk.

Wskazówka:

- W przypadku techniki cut-back chodzi o odpowiednie zredukowanie obszaru siecznego lub żującego uzupełnienia wykonanego z materiału VITA AMBRIA, który będzie uzupełniony przeziernymi i szklivnymi masami ceramiki VITA LUMEX AC.
- Przy pomocy mas VITA LUMEX AC zostanie odbudowany anatomiczny kształt uzupełnienia.

Zwróć uwagę:

- W przypadku licowania cut-back masami VITA LUMEX AC, proces wypalania warstwy Wash nie jest KONIECZNY.
- Do mieszania mas VITA LUMEX AC zalecamy płyn VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID.
- W celu zwiększenia wytrzymałości pracy można wcześniej przeprowadzić proces wypalania hartującego.

Odnosnik:

- Dokładne informacje dotyczące licowania znajdą Państwo w instrukcji obróbki VITA LUMEX AC #10605.
- Informacje dotyczące cementowania uzupełnień z materiału VITA AMBRIA znajdą Państwo w broszurze nr 10146 (zalecenia dotyczące cementowania uzupełnień).

Linki / Video Tutorial:

- Teraz możesz dowiedzieć się więcej z video tutorials: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Reprodukacja koloru/wypalanie

7.1 Reprodukacja koloru przy pomocy techniki malowania

Charakteryzacja uzupełnień monolitycznych (pełnokonturowych) przy pomocy VITA AKZENT PLUS			
Kolor zęba	Kolor pastylki	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
OM1	OM1	–	Zastosowanie indywidualne: ES01– ES07 Obszar sieczny: ES10, ES11, ES12, ES13
OM2	OM1	–	
OM3	OM3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Odnośnik:

- Szczegółowe informacje dotyczące charakteryzacji i glazurowania znajdą Państwo w instrukcji obróbki materiału #10375 (VITA AKZENT Plus Chroma Stains) i #1925 (VITA AKZENT Plus).

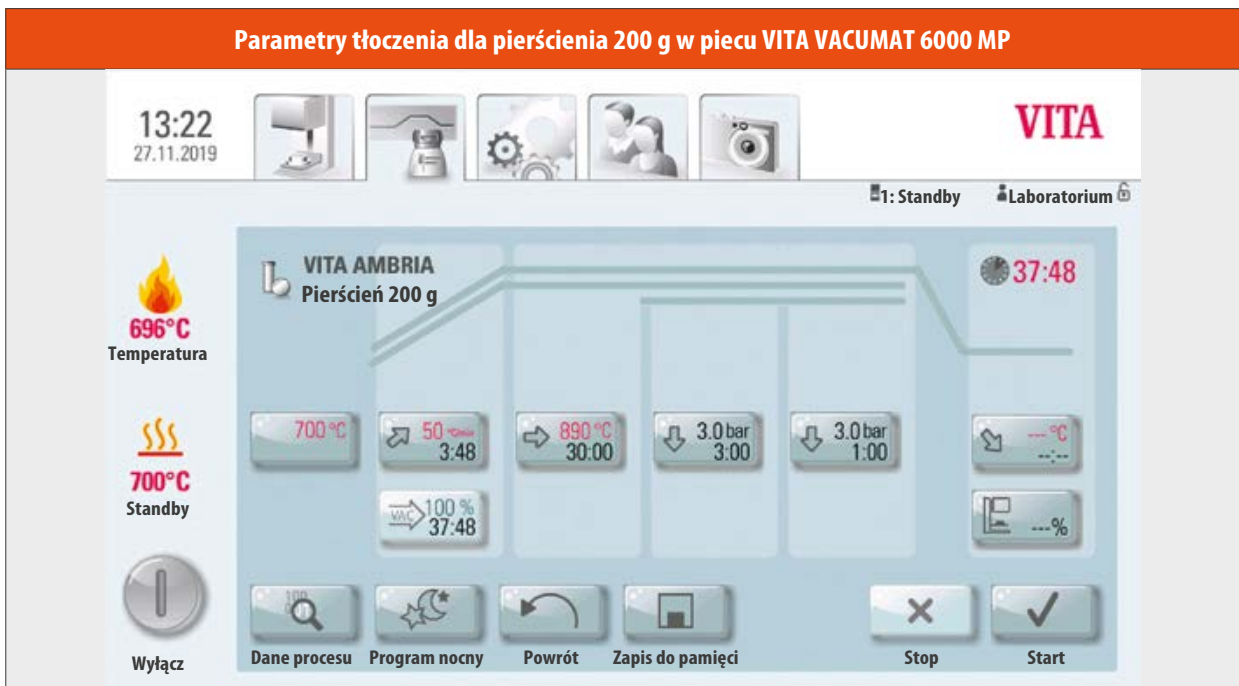
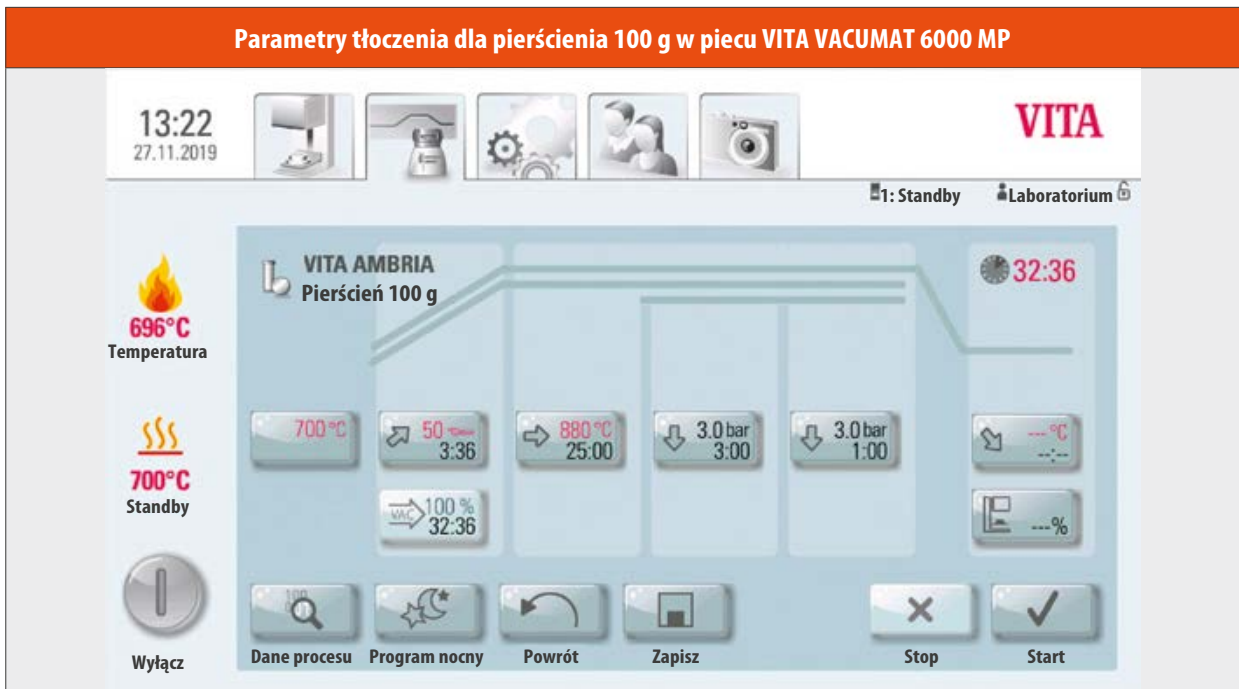
7.2 Reprodukacja koloru przy pomocy częściowego licowania

Charakteryzacja uzupełnień monolitycznych (pełnokonturowych) przy pomocy VITA AKZENT PLUS					
Kolor zęba	Kolor pastylki	Masy szkliva VITA LUMEX AC	Masy przeziarne VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Zastosowanie indywidualne: OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Zastosowanie indywidualne: EFFECT STAINS ES01– ES07 Zastosowanie w obszarze siecznym: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Odnośnik:

- Dokładne informacje dotyczące licowania znajdują Państwo w instrukcji obróbki VITA LUMEX AC #10605.

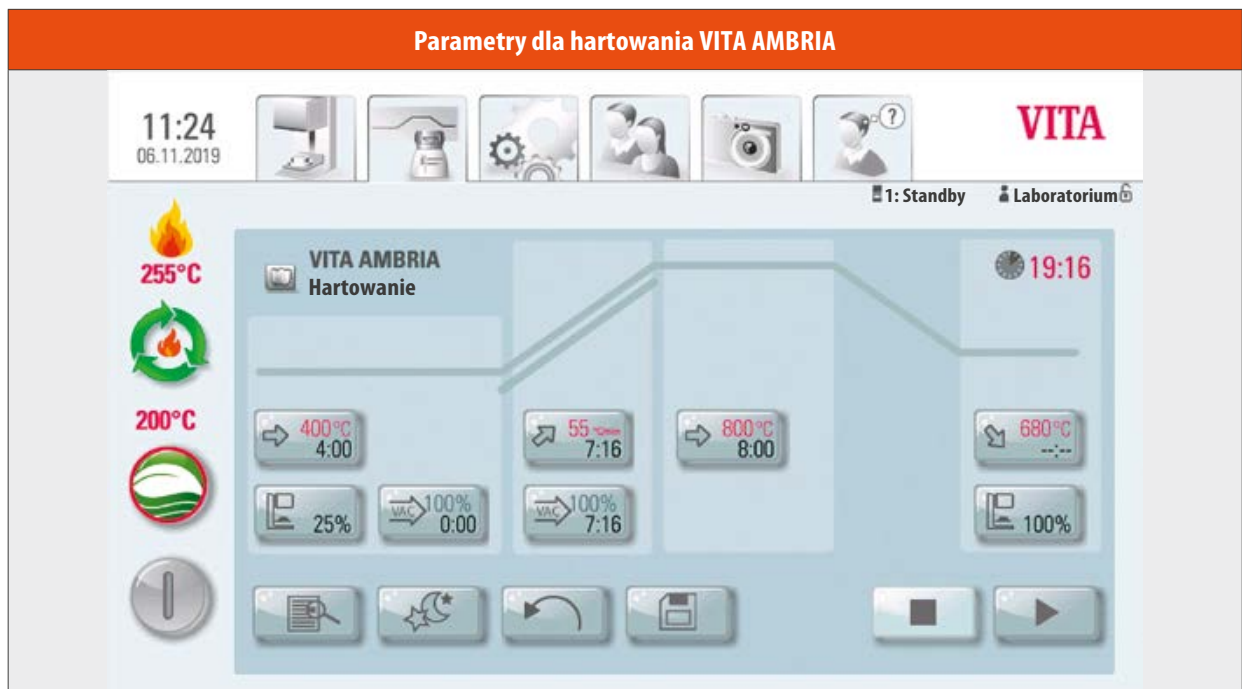
7.3 Zalecane parametry tłoczenia



Wskazówka:

- Zalecane parametry tłoczenia dotyczą zarówno pastylek T jak i HT.

7.4 Hartowanie



Wskazówka:

- Hartowanie powoduje powierzchniowe wygładzenie opracowanego uzupełnienia, a także przyczynia się do wzrostu wytrzymałości (550 MPa).

Zwróć uwagę:

- Po przeprowadzeniu hartowania, uzupełnienie nie wolno ponownie piaskować, w przeciwnym razie wytrzymałość wróci do poziomu sprzed hartowania.
- W czasie etapu długiego chłodzenia komora pieca musi pozostać zamknięta.

7.5 Programy napalania dla nałożonych farbek/glazury

Parametry napalania w przypadku techniki malowania farbami VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Temp. podgrzewania °C	→ min.	około temp. °C	→ min.	próżnia w min.	↘ °C
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	700	1.00	–	–
Autoglazura	400	0.00	750	1.00	–	500*
Napalanie glazury VITA AKZENT Plus GLAZE LT proszek/spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Programy napalania dla techniki licowania

Parametry napalania dla częściowo licowanych uzupełnień z VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Temp. podgrzewania °C	→ min.	około temp. °C	→ min.	próżnia w min.	↘ °C
Pierwsze napalanie dentyny	400	6.00	760	1.00	7.16	–
Drugie napalanie dentyny	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Utrwalanie nałożonych farbek	400	4.00	700	1.00	–	–
Autoglazura	400	4.00	750	1.00	–	500*
Napalanie glazury VITA AKZENT Plus GLAZE LT proszek/spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

*) Chłodzenie długoczasowe do wyznaczonej temperatury jest rekomendowane w ostatnim cyklu napalania ceramiki. Pozycja windy w piecach VITA VACUMAT 6000 M powinna wynosić >75%. Napalane uzupełnienie po otwarciu pieca musi być chronione przed bezpośrednim powiewem powietrza.

7.7 Zalecenia dotyczące procesu wypalania

Wskazówka:

- Nie zaleca się stosowania ceramicznych podstawek i sztyftów do napalania, ponieważ uzupełnienia mogą się do nich przykleić.
- Jeśli, mimo to, są używane, zaleca się pokrycie ich folią platynową lub niewielką ilością pasty VITA Firing Paste, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu z uzupełnieniem.
- W przypadku zastosowania innych pieców do wypalania, należy zwrócić uwagę na:
 - Piece muszą posiadać kontrolowaną funkcję chłodzenia długoczasowego oraz funkcję próżni.
 - Przed pierwszym zastosowaniem materiału VITA AMBRIA należy przeprowadzić kalibrację pieca.
 - Należy przestrzegać instrukcji i wytycznych producenta dotyczących kalibracji.
- Po procesie wypalania, uzupełnienie z materiału VITA AMBRIA wyciągamy z pieca i chroniąc od przeciągów pozwalamy ostygnąć do temperatury pokojowej. Nie dotykamy gorących uzupełnień metalowymi szczypcami, nie studzimy powietrzem.

Zwróć uwagę:

- Zalecamy stosowanie podstawki do wypalania typu plaster miodu z pinami platynowymi.
- Wszystkie parametry napalania wyszczególnione w tej instrukcji są dostosowane do parametrów pieców VITA (optymalne dostosowanie do serii pieców VITA VACUMAT 6000).
- W przypadku zastosowania pieca innego producenta, może okazać się koniecznym dostosowanie temperatury od +/- 5 °C do maks. +/- 10 °C.

Porady:

- Aby uniknąć nadmiernego zeszklenia lub niedopalenia, należy regularnie sprawdzać temperaturę wypalania.

8. Dane techniczne/informacje

8.1 Dane techniczno-fizyczne

Właściwość	Jednostka miary	Wartość
WRC	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	około 9,4
Wytrzymałość dwuosiowa* (po wytłoczeniu)	MPa	około 400
Wytrzymałość dwuosiowa* (po procesie hartowania)	MPa	około 550
Rozpuszczalność	$\mu g/cm^2$	około 30

8.2 Skład chemiczny

Komponenty	Ciężar -%
ZrO ₂ (dwutlenek cyrkonu)	8 – 12
SiO ₂ (krzemionka)	58 – 66
Li ₂ O (tlenek litu)	12 – 16
Pigmenty	< 10
Różne	> 10

Wskazówka:

- Wskazane wartości techniczno-fizyczne są standardowymi wynikami pomiarów, które wykonano przy pomocy przyrządów i próbek materiałów znajdujących się w posiadaniu firmy VITA.
- W przypadku próbek wykonanych w inny sposób lub pomiarów wykonanych innymi przyrządami, można spodziewać się innych wyników.

8.3 Zakres zastosowania

VITA AMBRIA jest zatwierdzona do stosowania na:

- Licówki okluzyjne (Table Tops)*, licówki*
- Nakłady*, wkłady*, półkorony*
- Korony w odcinku przednim i bocznym.
- Mosty 3-punktowe w odcinku przednim do drugiego przedtrzonowca jako filaru końcowego
- Korony jako nadbudowy oparte na implantach w obszarze zębów przednich i bocznych.
- 3-punktowe mosty jako nadbudowy oparte na implantach, nie dalej niż do drugiego przedtrzonowca.
- Łączniki na implantach w odcinku przednim i bocznym.
- Korony na łącznikach w odcinku przednim i bocznym

*) tylko cementowanie adhezyjne

Wskazówka:

- VITA AMBRIA to pastylki z dwukrzemianu litu wzmocnionego tlenkiem cyrkonu do wykonywania uzupełnień metodą tłoczenia.

8.4 Przeciwwskazania

Przeciwwskazania:

- W przypadku niewystarczającej higieny jamy ustnej
- W przypadku niedostatecznych wyników preparacji (jak np. preparacje styczne)
- W przypadku niedostatecznej ilości substancji twardej zęba
- W przypadku niewystarczającej ilości miejsca
- U pacjentów, u których zdiagnozowano dysfunkcje stawu skroniowo-żuchwowego, takie jak "bruksizm" i "szczękoscisk"
- Przeciwwskazaniem jest stosowanie uzupełnień u pacjentów z parafunkcjami i zębami martwymi
- Endokorony
- Mosty odcinka bocznego w obszarze trzonowców
- Mosty powyżej 3 punktów
- Mosty na wkładach/ Mosty typu Maryland
- Mosty skrzydłowe
- U pacjentów z alergią lub wrażliwością na dane składniki
- Cementowanie konwencjonalne lub samoadhezyjne wkładów, nakładów, licówek, półkoron lub licówek okluzyjnych (Table Top)
- Tymczasowe cementowania uzupełnień.

Zwróć uwagę:

- Skuteczna praca z VITA AMBRIA nie jest gwarantowana w następujących przypadkach:
 - Tłoczenie kilku pastylek VITA AMBRIA w jednym pierścieniu.
 - Licowanie ceramikami, które nie nadają się do licowania VITA AMBRIA lub , których temperatura wypalania wynosi $> 770^{\circ}\text{C}$.
 - Nie zapewnienie określonej, minimalnej grubości ścianek i konektorów.
 - Natłaczanie na podbudowy: materiał VITA AMBRIA nie jest przystosowany do tłoczenia na podbudowy wykonane z tlenku cyrkonu lub ze stopów metalowych.

8.5 Ogólne wskazówki dotyczące stosowania











Wskazówka:

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i materiał są w nienaruszonym stanie.
- Opakowanie musi być zaklejone.
- Nazwa producenta VITA Zahnfabrik oraz oznakowanie CE muszą znajdować się na opakowaniu.



Zwróć uwagę:

- Przechowuj półfabrykaty VITA AMBRIA w oryginalnym opakowaniu oraz w suchym miejscu.
- Materiały nie mogą być zanieczyszczone obcymi substancjami (np. podczas procesu tłoczenia).
- Przed wyjęciem pastylek do tłoczenia z opakowania, przeczytaj uważnie instrukcję użytkownika. Zawiera ona ważne informacje o przetwarzaniu, dla bezpieczeństwa użytkownika i pacjentów.
- W przypadku nieprzestrzegania wszystkich punktów tej broszury, nie powinno się stosować VITA AMBRIA do wykonywania odbudów protetycznych.
- Informacje dotyczące ogólnego ryzyka leczenia stomatologicznego. Ryzyka te nie odnoszą się tylko do produktów VITA i ich zastosowania, lecz są skierowane do wszystkich użytkowników:
 - leczenie stomatologiczne i stosowanie uzupełnień protetycznych wiążą się z ryzykiem jatrogennego uszkodzenia twardych tkanek zęba, miazgi lub tkanki miękkiej jamy ustnej. Zastosowanie systemów cementujących i stosowanie uzupełnień protetycznych, obejmują ogólne ryzyko pooperacyjnej nadwrażliwości.
 - Niezastosowanie się do instrukcji obróbki produktów wnosi ryzyko niewłaściwego funkcjonowania materiału, może spowodować jego uszkodzenie z nieodwracalnymi uszkodzeniami, uszkodzenia naturalnej tkanki twardej zęba, miazgi oraz miękkiej tkanki jamy ustnej.
 - Sukces uzupełnienia protetycznego zawsze zależy od tego, jak dobrze jest dopasowane do podstawowej struktury zęba.
 - Zdolność wykonywania solidnej i dobrze dopasowanej odbudowy protetycznej wymaga ścisłego przestrzegania pewnych podstawowych zasad.
 - Niewłaściwe wykonanie brzegów uzupełnienia prowadzi do powstawania płytki nazębnej, co z kolei powoduje zapalenie i osuwanie dziąseł oraz może prowadzić do wtórnej próchnicy, nadwrażliwości, regresji dziąseł, rozpuszczania cementu, poluzowania uzupełnienia jak również przebarwień powierzchni licowanych.
 - Nasze produkty muszą być stosowane zgodnie z obowiązującą wersją instrukcji użytkownika.
 - Niewłaściwe użycie może spowodować uszkodzenia
 - Przed zastosowaniem produktu użytkownik jest zobowiązany sprawdzić, czy produkt jest odpowiedni do zamierzonego obszaru indykacji.
 - Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności, jeśli produkt jest używany w połączeniu z materiałami i akcesoriami innych producentów, które nie są kompatybilne z naszym produktem lub nie otrzymały zgody do użycia z naszym produktem.
 - Jeżeli wystąpił poważny wypadek związany z produktem, należy go zgłosić VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG oraz właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik i / lub pacjent się znajdują.

8.6 Objaśnienie symboli

Produkt medyczny		Producent	
Tylko dla wyspecjalizowanych użytkowników	Rx only	Data produkcji	
Postępuj zgodnie z instrukcją		Termin ważności	
Ograniczenie temperatury		Numer artykułu	
Przechowywać w suchym miejscu		Numer produkcji (partia)	
Nie używać ponownie			

8.7 Przepisy BHP

Bezpieczeństwo i higiena pracy	<ul style="list-style-type: none"> • W czasie pracy stosować okulary ochronne i ochronną maseczkę. • Pracować tylko pod włączonym wyciągiem. • Podczas pracy noś lekką maseczkę chroniącą drogi oddechowe. 	 
--------------------------------	---	--

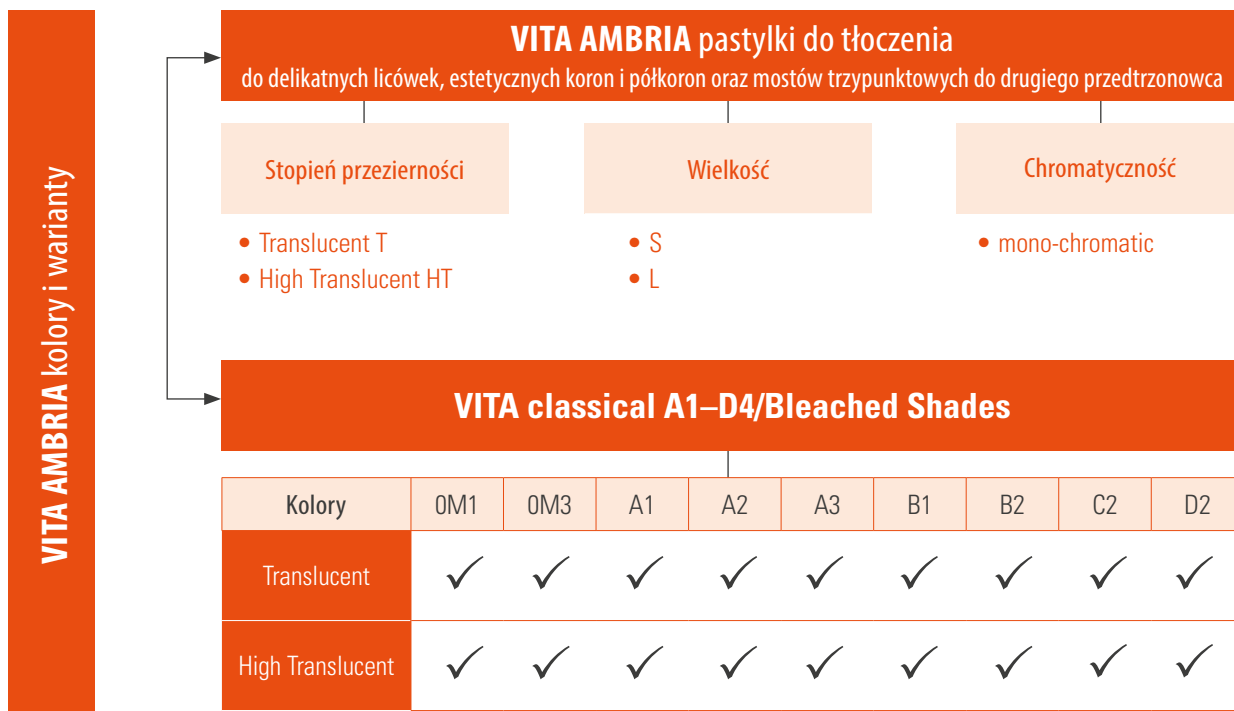
8.8 Karty bezpieczeństwa

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Uwaga!</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zawiera kwarc i krystalalit. • Powoduje uszkodzenie płuc poprzez długotrwałe lub powtarzane narażenie. Droga narażenia: wdychanie. • Nie wdychać kurzu. • Jeśli źle się poczujesz, zasięgnij porady lekarskiej. Utylizacja zgodnie z lokalnymi przepisami. 	
	<p>Zagrożenia</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ekstremalnie łatwopalny aerozol. Napyłana glazura ceramiczna. • Tylko do użytku dentystycznego. Nie stosować w jamie ustnej pacjenta. Przed użyciem wstrząsnąć. Pojemnik pod ciśnieniem. Ogrzanie grozi wybuchem! Nie przekłuwać i nie spalać. Chronić przed działaniem promieni słonecznych i temperatur powyżej 50 °C. Również po zużyciu nie należy palić i niszczyć ww. opakowania. Nie rozpylać nad płomieniem lub nad żarzącym się materiałem. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić w pobliżu. • Chronić przed nadmiernym ciepłem, otwartym płomieniem, gorącymi powierzchniami. 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Zagrożenie dla zdrowia / uwaga</p> <ul style="list-style-type: none"> • W następstwie wchłaniania drogą oddechową może wywołać raka. Podrażnia skórę. Tylko dla użytkowników gabinetów i laboratoriów. • W czasie pracy stosować okulary ochronne, maseczkę ochronną na twarz, ubranie i rękawiczki ochronne. Stosować indywidualne środki ochronne. Specjalny zabieg: zdjęć zanieczyszczoną odzież i wyprać przed ponownym użyciem. Przechowywać pod zamknięciem. • Utylizacja zawartości / pojemnika wg regionalnych, krajowych i międzynarodowych przepisów. Rozdrabnianie materiału w stanie suchym (po wypaleniu) wytwarza niebezpieczny dla zdrowia pył. 	 

Odnośnik:

- Szczegółowe informacje znajdą Państwo w karcie bezpieczeństwa materiału.
- Karty bezpieczeństwa materiału znajdą Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter lub poprzez faks (+49) 7761 562-233.

8.9 Warianty, wymiary i kolory



8.10 VITA rozwiązania systemowe



*) Opcja: licowanie ceramiką VITA Lumex AC jest opcjonalnym etapem procesu i nie jest wymagane w przypadku uzupełnień monolitycznych.

CHĘTNIE UDZIELIMY DALSZEJ POMOCY

Dalsze informacje dotyczące naszych produktów i ich obróbki znajdą Państwo na stronie internetowej

www.vita-zahnfabrik.com



Wsparcie sprzedaży -Hotline

Odpowiedzi na pytania dotyczące zamówień oraz dostawy, jak również danych produktów oraz materiałów reklamowych udziela dział sprzedaży (kierownik działu Carmen Holsten).

► **Telefon +49 (0) 7761 / 56 28 90**

Faks +49 (0) 7761 / 56 22 33

8.00 do 17.00 CET

Email: info@vita-zahnfabrik.com



Wsparcie techniczne

Pytania natury technicznej dotyczące rozwiązań produktowych VITA i odpowiedniego doboru materiałów prosimy kierować do konsultantów technicznych: pana Ralfa Mehlina.

► **Telefon +49 (0) 7761 / 56 22 22**

Faks +49 (0) 7761 / 56 24 46

8.00 do 17.00 CET

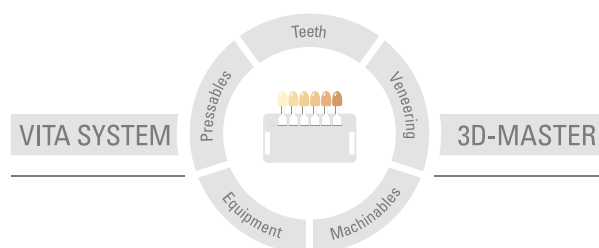
Email: info@vita-zahnfabrik.com

Dodatkowe kontakty międzynarodowe znajdą Państwo na stronie internetowej **www.vita-zahnfabrik.com/contacts**

Więcej informacji nt. materiału VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS: **www.vita-zahnfabrik.com/ambria**



Dalsze informacje dotyczące materiału VITA AMBRIA znajdują Państwo na stronie internetowej: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Uwaga: Nasze produkty powinny być stosowane zgodnie z instrukcją użytkownika. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego stosowania i obsługi. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do sprawdzenia przed użyciem czy produkt jest właściwym do zastosowania w danym polu aplikacji. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody jeśli produkt jest stosowany w połączeniu i przy użyciu materiałów i urządzeń pochodzących od innych producentów, a które są niekompatybilne lub nie posiadają autoryzacji do stosowania z naszymi produktami. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu. Data wydania informacji: 03.21

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualna wersja broszury jest dostępna na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

Firma VITA Zahnfabrik posiada certyfik a następujące produkty noszą znak

CE 0124

VITA AMBRIA®, VITA LUMEX®AC, VITA AKZENT®Plus

W tym dokumencie wszystkie wymienione produkty/systemy innych producentów posiadają zastrzeżone znaki towarowe odpowiednich producentów.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Gebrauchsanweisung



VITA Farbbestimmung

VITA Farbkommunikation

VITA Farbproduktion

VITA Farbkontrolle

Stand 01.20

VITA – perfect match.

VITA

Das Presskeramiksystem für brillante, passgenaue und verlässliche Restaurationen



Sehr geehrte Kundinnen und Kunden,

herzlichen Glückwunsch und vielen Dank, dass Sie sich für VITA AMBRIA entschieden haben!

Mit VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS erhalten Sie ein ideal aufeinander abgestimmtes Materialsystem aus zirkondioxidverstärkten Lithiumdisilikat Glaskeramik-Rohlingen und diversen Systemkomponenten.

Um alle VITA AMBRIA Systemkomponenten sicher und einfach verarbeiten zu können, lesen Sie bitte diese Gebrauchsinformation vor dem ersten Gebrauch vollständig durch.

Für detaillierte Informationen der dazugehörigen Systemkomponenten lesen Sie die im jeweiligen Kapitel angegebene Gebrauchsinformation der Systemkomponente durch.

Wir wünschen Ihnen Freude und viele tolle Ergebnisse!

Ihr VITA Produktmanagement-Team

Zeichenerklärung:

 **System-/Technikinfo**

 **Hinweis**

 **Links/Tutorials**

 **Bitte beachten**

 **Prozess**

 **Verweis**

 **Tipps**

> 1. Materialsystem/Prozesse

- 1.1 Versorgungskonzepte und Verarbeitungsvarianten 6
- 1.2 Workflow-/Prozessschritte zu Herstellungsvarianten 7

> 2. Design-Richtlinien

- 2.1 Designparameter. 9
- 2.2 Gestaltung bei vollanatomischen Restaurationen 10
- 2.3 Gestaltung bei Teilverblendung/Cut-back 10
- 2.4 Gestaltung der Konnektoren bei Brücken. 11

> 3. Modellation

- 3.1 Modell- und Stumpfvorbereitung 13
- 3.2 Distanzlackauftrag 14
- 3.3 Vollanatomische Modellation 15
- 3.4 Modellation für Teilverblendung/Cut-back. 16
- 3.5 CAD/CAM-Modellation. 17
- 3.6 Anstiften 100 g/200 g Muffelsystem 17
- 3.7 Prozess beim Anstiften 18

> 4. Einbetten/Pressen/Ausbetten

- 4.1 Expansionssteuerung 19
- 4.2 Einbetten. 20
- 4.3 Vorwärmen 22
- 4.4 Pressen 23
- 4.5 Ausbetten 24
- 4.6 Ausarbeiten für monolithische Versorgungen 25
- 4.7 Ausarbeiten für die Verblendtechnik 26
- 4.8 Tempering (Vergütung) 27

> 5. Maltechnik/Politur

- 5.1 Workflowoptionen für monolithische Versorgungen 29
- 5.2 Manuelle Politur 30
- 5.3 Maltechnik 31
- 5.4 Empfehlungen zu Charakterisierung/Glasur 32

> 6. Verblendtechnik

- 6.1 Workflow für teilverblendete Versorgungen 33
- 6.2 Cut-back und Teilverblendung: Beispiel Brückenversorgung . . . 34
- 6.3 Cut-back und Teilverblendung: Beispiel Veneerversorgung. . . . 35

> 7. Farbproduktion/Brandführung

- 7.1 Farbproduktion mittels Maltechnik 37
- 7.2 Farbproduktion mittels Teilverblendung 38
- 7.3 Pressparameter. 39
- 7.4 Tempering 40
- 7.5 Brände für Malfarbe/Glasur 41
- 7.6 Brände für Verblendtechnik 41
- 7.7 Empfehlungen zur Brandführung. 42

> 8. Technische Daten/Informationen

- 8.1 Technisch-physikalische Daten. 43
- 8.2 Chemische Zusammensetzung 43
- 8.3 Indikationsüberblick 44
- 8.4 Kontraindikation 44
- 8.5 Generelle Hinweise zur Handhabung 45
- 8.6 Symbolerklärungen 46
- 8.7 Arbeitsschutz/Gesundheitsschutz. 46
- 8.8 Sicherheitsdatenblätter 47
- 8.9 Varianten, Geometrien und Farben. 48
- 8.10 VITA Systemlösungen. 49



 **Hinweis:**

- Was? Zirkondioxidverstärktes Lithiumdisilikat Glaskeramik-Presssystem.
- Wofür? Zur Herstellung von grazilen Rekonstruktionen wie Veneers, Inlays/Onlays sowie Voll-/Teilkronen und dreigliedrigen Brücken bis zum 2. Prämolaren.
- Womit? Das Presskeramiksystem umfasst Presskeramikrohlinge in zwei Transluzenzstufen (T/HT) und Geometrien (S, L), Muffelsystem, Einbettmasse und Flüssigkeit sowie Pressstempel.

1. Materialsystem/Prozesse



DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBREPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN

VITA AMBRIA –
Effizienz mit System.

*) Optionaler Prozessschritt: entfällt bei monolithischen Versorgungen.

1.1 Versorgungskonzepte und Verarbeitungsvarianten

Transluzenzstufe	Verarbeitungstechnik		Indikationen										
	Maltechnik	Verblendtechnik/ Teilverblendung	Okklusal Veneer*	Veneer	Inlay	Onlay	Teilkrone	Frontzahnkrone	Seitenzahnkrone	Brücke Frontzahnbereich	Brücke Prämolarenbereich	Abutment (Meso-Struktur)	Abutment-Krone
T Translucent	●	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
HT High Translucent	●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

● empfohlen ○ möglich

*) Bei okklusalen Veneers (Table Tops) darf die Teilverblendung nicht angewendet werden

Hinweis:

• Verfügbare Materialien

○ VITA AMBRIA T (Translucent):

Die T-Pellets sind aufgrund ihrer geringeren Transluzenz und ihrer Einstellung auf die jeweilige Dentinfarbe insbesondere für die Herstellung von Kronen und 3-gliedrigen Brücken mittels Verblend- oder Maltechnik geeignet.

○ VITA AMBRIA HT (High Translucent):

Die HT-Pellets sind dank ihrer höheren Transluzenz und einer Farbgebung, die einer Dentin-/Schneide-Mischung entspricht, insbesondere für die Herstellung von Inlays, Onlays, Veneers sowie Teilkronen geeignet.

○ Mechanische Politur:

VITA SUPRINITY Polishing Set clinical/technical zur professionellen Vor- und Hochglanzpolitur. VITA Karat Diamantpolierpaste zur extraoralen Politur.

○ Maltechnik:

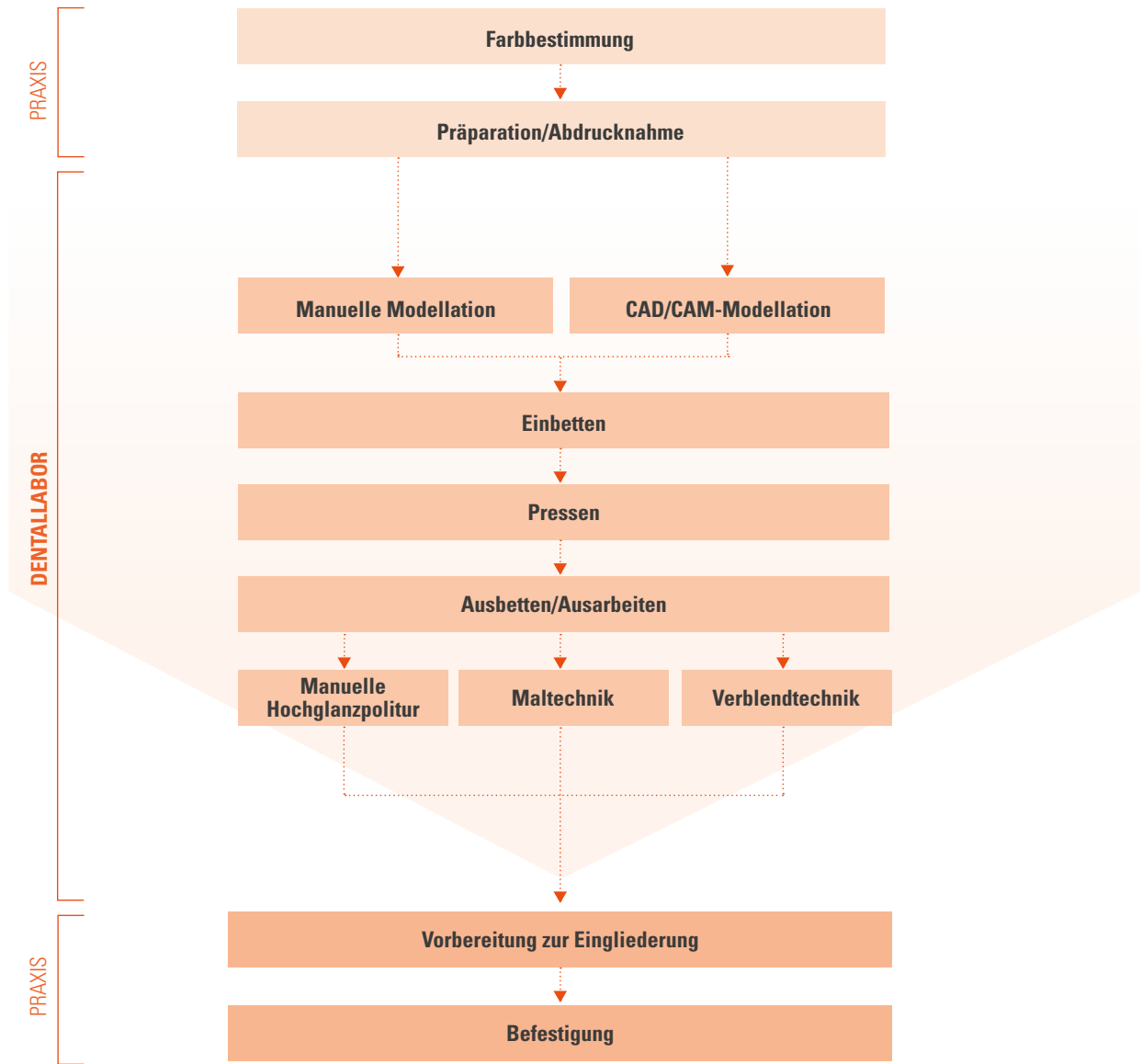
VITA AKZENT PLUS STAINS, GLAZE LT und FLUOGLAZE LT zur farblichen Charakterisierung und Glasur von VITA AMBRIA Restaurationen.

○ Verblendtechnik/Teilverblendung:

VITA LUMEX AC zur Verblendung von anatomisch reduzierten Restaurationen aus VITA AMBRIA.

➤ 1.2 Workflow-/Prozessoptionen zu Herstellungsvarianten

Prozessschritte in Praxis und Labor



DESIGN-RICHTLINIEN

MODELLATION

EINBETTEN/PRESSEN/
AUSBETTEN

MALTECHNIK/POLITUR

VERBLENDTECHNIK

FARBPRODUKTION/
BRANDFÜHRUNG

TECHNISCHE DATEN/
INFORMATIONEN



2. Design-Richtlinien

2.1 Designparameter

Mindeststärken von VITA AMBRIA bei der Maltechnik (Angaben in mm)								
	Okklusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Teilkrone	Kronen		Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn- bereich	Prämolaren- bereich
zirkulär	1,0	0,3–0,6	1,0 Isthmus- breite	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
inzisal/ okklusal	1,0	0,4–0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Verbinder- querschnitt	–	–	–	–	–	–	16 mm ²	16 mm ²
max. Brücken- gliedbreite	–	–	–	–	–	–	11	9

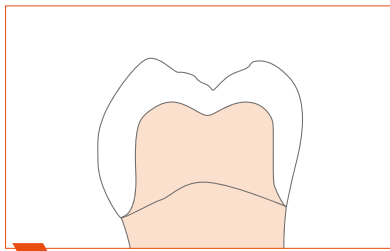
Mindestschichtstärken von VITA AMBRIA bei der Teilverblendung (Angaben in mm)								
	Okklusal Veneer	Veneer	Inlay/ Onlay	Teilkrone	Kronen		Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn- bereich	Prämolaren- bereich
zirkulär	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
inzisal/ okklusal	–	0,5	–	0,8	0,6	0,8	0,8	0,8

Gesamtschichtstärke Restauration	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0
Minimum Schichtstärke VITA AMBRIA	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,1	1,3	1,6
Maximale Schichtstärke der Verblendung mit VITA LUMEX AC	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,2	1,4

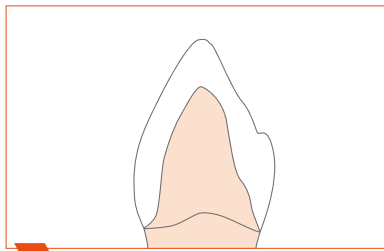
Hinweis:

- Bei der Teilverblendung wird ein reduziertes, zahnformunterstützendes Gerüst gepresst, welches anschließend mit der Verblendkeramik VITA LUMEX AC zur vollständigen Zahnform ergänzt wird.
- Okklusale Veneers, Inlays und Onlays eignen sich nicht zur Verblendung.
- Das hochfeste Gerüst aus VITA AMBRIA Presskeramik muss mind. 50 % der Gesamtschichtstärke der Restaurationen ausmachen.
- Die Schichtstärke von VITA LUMEX AC sollte gleichmäßig über die gesamte zu verblendende Fläche verlaufen.
- VITA LUMEX AC sollte die Gesamtstärke von 1,5 mm jedoch nicht überschreiten (optimal ist eine Schichtstärke zwischen 0,7 und 1,2 mm).

2.2 Gestaltung vollanatomischer Restaurationen



Seitenzahnkronengestaltung



Frontzahnkronengestaltung

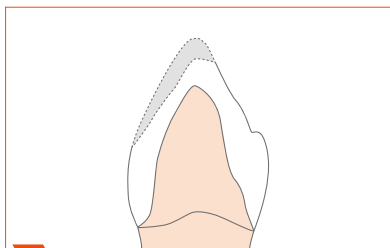
Hinweis:

- Die für die jeweilige Materialvariante geltenden Mindestwandstärken sind einzuhalten.
- Eine gleichmäßige Wandstärke ist anzustreben.

Verweis:

- Hinweise zur keramikgerechten Präparation entnehmen Sie der Broschüre „Klinische Aspekte“, Nr. 1696.

2.3 Gestaltung bei Teilverblendung/Cut-back



Frontzahnengerüstgestaltung für Cut-back

Hinweis:

- Scharfe Kanten am Gerüst sind generell zu vermeiden.
- Mindestwandstärken bei Gerüsten sind einzuhalten.
- Bei der Gestaltung von Gerüsten ist auf eine anatomisch verkleinerte Zahnform zu achten.
- Dem anatomischen Verlauf folgend, sollen die Höcker unterstützt sein.
- Die Schichtstärke der Verblendung muss gleichmäßig über die gesamte zu verblendende Fläche verlaufen.

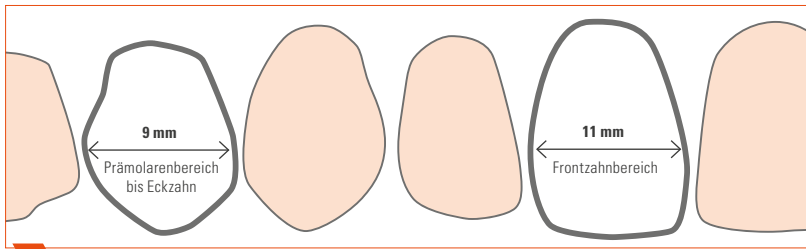
Bitte beachten:

- Bei implantatgetragenen Versorgungen können je nach Herstellungsprozess am Abutment scharfe Kanten vorliegen, die sich bei entsprechenden Suprastrukturen im Laufe der Tragezeit bruchauslösend auswirken können. Diese scharfen Kanten sind generell zu vermeiden und können z. B. vor dem Scan mit Wachs abgerundet werden.

Verweis:

- Hinweise zur keramikgerechten Präparation entnehmen Sie der Broschüre „Klinische Aspekte“, Nr. 1696.

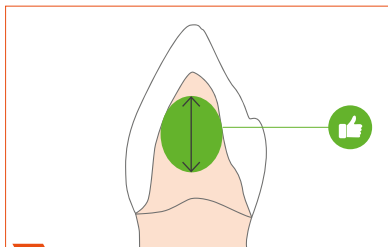
2.4 Gestaltung der Konnektoren bei Brücken



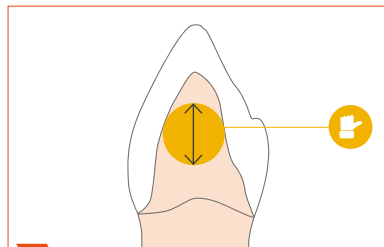
➔ Maximale Brückengliedbreiten im Front- und Seitenzahnbereich

! Bitte beachten:

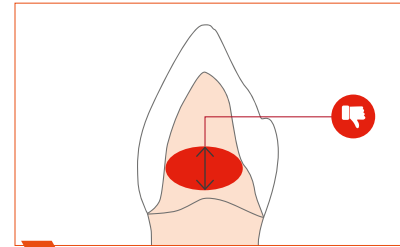
- Die maximal freigegebene Brückengliedbreite im Front- und Prämolarenbereich ist aufgrund der unterschiedlich hohen Kaubelastung verschieden.
- Die zulässige Brückengliedbreite im Frontzahnbereich beträgt 11 mm und im Prämolarenbereich (Eckzahn bis zum 2. Prämolaren) 9 mm und darf nicht überschritten werden.



➔ Größtmögliche Höhe



➔ Höhe ist gleich der Breite



➔ Höhe ist kleiner als Breite

💡 Hinweis:

- Die Höhe der Konnektorenflächen ist größtmöglich zu wählen (Abb. 1).
- Die Höhe sollte mindestens so groß wie die Breite sein (Abb. 1 und 2).
- Scharfe Einkerbungen und Kanten sind in jedem Falle zu vermeiden.

📖 Verweis:

- Hinweise zur keramigerechten Präparation entnehmen Sie der Broschüre „Klinische Aspekte“, Nr. 1696.



3. Modellation

3.1 Modell- und Stumpfvorbereitung



1 Meistermodell mit herausnehmbaren Stümpfen.



2 Modell nach Stumpfhärterauftrag.

Hinweis:

- Als Arbeitsmodell wird ein Stumpf- oder Sägeschnittmodell hergestellt.
- Unter sich gehende Stellen müssen ausgeblockt werden.
- Ein Stumpfhärterauftrag zur Oberflächenhärtung und zum Schutz des Stumpfes wird empfohlen.
- Der Stumpfhärter darf nicht in einer Volumenänderung des Stumpfes resultieren.

3.2 Distanzlackauftrag



➤ 1. Schicht Distanzlack bis max. 1mm an die Präparationsgrenze des Veneers.



➤ 2. Schicht Distanzlack. Identisches Vorgehen bei Kronen.



➤ 1. Schicht Distanzlack bis max. 1 mm an die Präparationsgrenze.



➤ 2. Schicht Distanzlack bei Front- und Seitenzahnbrücken.



➤ 3. Schicht Distanzlack an den inter-koronalen Flächen der Pfeilerzähne.



➤ 1. Schicht Distanzlack Vorgehen bei Inlays, Onlays und Teilkronen.



➤ 2. Schicht Distanzlack.



➤ 3. Schicht Distanzlack.

Hinweis:

- Der Distanzlackauftrag sollte pro Schicht +/- 10 µm stark sein.
- Bei VITA AMBRIA Restaurationen auf Abutments wird analog derer auf natürlichen Stümpfen vorgegangen.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/prep

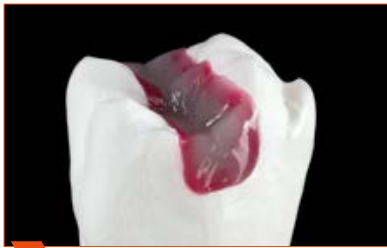
3.3 Vollanatomische Modellation



➤ Vollanatomische Wachsmodellation einer Frontzahnkrone.



➤ Vollanatomische Wachsmodellation einer Seitenzahnkrone.



➤ Wachsmodellation eines Inlays.



➤ Randpassung einer Inlaymodellation.

Hinweis:

- Nach Modellherstellung und Stumpfzubereitung erfolgt die Wachsmodellation der Restauration.
- Vor dem Einbetten sollten Kontaktpunkte minimal verstärkt werden.
- Insbesondere bei Inlays ist interdental auf eine gute Randpassung zu achten.

3.4 Modellation für Teilverblendung/Cut-back



1 Vollanatomische Wachsmodellation einer Brücke.



2 Vor der Reduktion Silikonschlüssel anbringen.



3 Reduktion der Modellation am Silikonschlüssel überprüfen.



1 Vollanatomische Wachsmodellation eines Veneers.



2 Reduktion im oberen Drittel für Cut-back.

Hinweis:

- Restaurationen erst vollanatomisch modellieren und danach Cut-back durchführen.
- Die Wachsmodellation nur im inzisalen Drittel reduzieren.
- Keine Spitzen und Kanten durch eine extreme Gestaltung von Mamelons einbringen.
- Die Mindestwandstärken des Pressmaterials und des Schichtmaterials unbedingt einhalten.

Bitte beachten:

- Für das konventionelle Modellieren dürfen ausschließlich organische, rückstandsfrei verbrennbare Wachse verwendet werden.
- Die angegebenen Mindestschichtstärken und -verbinderquerschnitte sind im Hinblick auf die Verarbeitungstechnik und die Indikation einzuhalten.
- Auf eine exakte Modellation der Restauration besonders an den Präparationsgrenzen ist zu achten.
- Das Übermodellieren an den Präparationsrändern ist zu vermeiden, um eine zeiteffiziente Ausarbeitung nach dem Pressen zu gewährleisten.
- Für eine exakte Passung vollanatomischer Restaurationen nach dem Malfarben- und Glasurauftrag die Wachsmodellation außer Kontakt stellen, da die Massen eine minimale Volumenänderung herbeiführen.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/wax

3.5 CAD/CAM-Modellation

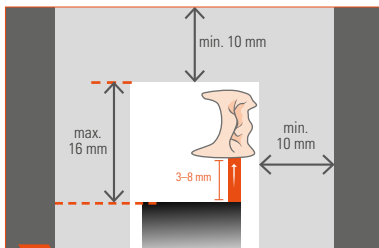
Hinweis:

- Folgende Schritte sind bei der CAD/CAM Modellation durchzuführen:
 - Scannen des Modells
 - Konstruieren mit Design-Software
 - Fräsen der Restauration aus Fräswachsen oder Fräskunststoffen

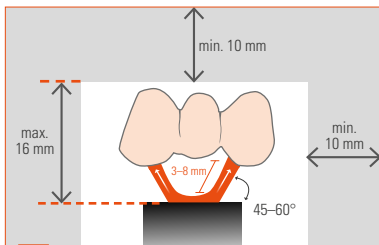
Bitte beachten:

- Fräswachse, Fräskunststoffe oder Kunststoffe für den 3D-Druck sind zuvor auf ihre rückstandsfreie Verbrennung zu prüfen.
- Die angegebenen Mindestschichtstärken und -verbinderquerschnitte sind einzuhalten.
- Bei der Verwendung von Fräskunststoffen oder Kunststoffen für den 3D-Druck:
 - Um Unebenheiten an der Oberfläche der Einbettmasse während des Aufheizens zu vermeiden, müssen Kunststoffe mit einer dünnen Schicht Wachs überzogen werden. Dabei wird empfohlen, den Kronenrand um ca. 1 – 2 mm zu kürzen und mit Zervikalwachs anzuschwemmen.

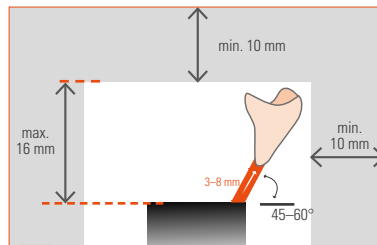
3.6 Anstiften 100 g/200 g Muffelsystem



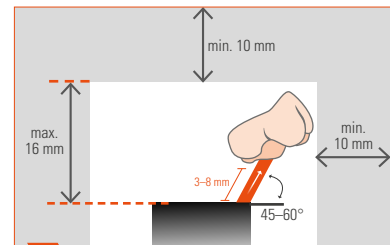
Inlay in 100 g Muffel



3-gliedrige Brücke



Veneer oder Frontzahnkrone



Seitenzahnkrone, Onlay, Teilkrone

Hinweis:

- Um ein störungsfreies Fließen während des Pressvorgangs zu erreichen, muss das Anstiften immer in Fließrichtung und an der stärksten Stelle erfolgen.
- 10 mm Mindestabstand der Wachsobjekte zum Silikonring sind einzuhalten.
- Maximale Länge (Wachsobjekt + Presskanal) von 16 mm nicht überschreiten.
- Restauration an der Muffelbasis in einem 45 – 60°-Winkel anstiften.
- Die korrekte Anstiftung mit Hilfe des transparenten Muffelrings kontrollieren.

Tipp:

- Für ein leichteres Einbetten empfiehlt es sich, die Kronen mit der Innenseite nach oben anzustiften.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/sprue

3.7 Prozess beim Anstiften

Anstiften		
	Einzelzahnrestaurationen	3-gliedrige Brücken
Muffelbasis	100 g und 200 g	200 g
Wachsdraht	ø 3–4 mm	
Länge Wachsdraht	min. 3 mm, max. 8 mm	
Länge Wachsdraht inkl. -objekt	max. 16 mm	
Anstiftpunkt am Wachsobjekt	stärkste Stelle der Modellation	an beiden Brückenpfeilern, kein Presskanal am Brückenglied
Anstiftwinkel zum Wachsobjekt	axial	
Anstiftwinkel auf der Muffelbasis	bei 100 g Muffel: 80–90 °; bei 200 g Muffel: 45–60°	
Gestaltung der Anstiftstellen	rund und leicht auslaufend, keine Ecken und Kanten	
Abstand zwischen den Objekten	min. 3 mm	
Abstand zum Silikon Ring	min. 10 mm	

	S-Pellet (kleiner Rohling)	L-Pellet (großer Rohling)
Wachsgewicht	bis max. 0,75 g	bis max. 1,7 g
Muffel System	100 g und 200 g	nur 200 g

Bitte beachten:

- Vor dem Einbetten muss das Wachsgewicht inkl. Anstiftungen zur Bestimmung des erforderlichen VITA AMBRIA Pressrohlings ermittelt werden.
- Es können nicht beliebig unterschiedliche Restaurationsarten (z. B. Inlays und Kronen) miteinander eingebettet werden, da je Restaurationsart die Einbettmasse in einem unterschiedlichen Verhältnis angemischt werden muss.
- Je nach Muffelsystem (100 g/200 g) gelten unterschiedliche Vorgaben für das Anstiften.
- Bei der 200 g Muffel ist im 45 – 60°-Winkel anzustiften, bei der 100 g Muffel steiler im 80 – 90°-Winkel.
- Je nach der Anzahl und/oder dem Gewicht der Restaurationen wird das 100 g oder 200 g Muffelsystem gewählt.
- Bei der Verwendung eines Programat EP 500 (Ivoclar Vivadent) ist folgendes zu beachten:
Falls nur ein einzelnes Objekt eingebettet wird, muss ein zweiter kurzer Blind-Presskanal mit angestiftet werden. Dies gewährleistet, dass die automatische Abschaltung des Pressvorganges am Pressofen ordnungsgemäß funktioniert.

4. Einbetten/Pressen/Ausbetten

4.1 Expansionssteuerung

Liquidkonzentration		
Indikation	Anmischflüssigkeit [%]	dest. Wasser [%]
Krone	60–70	40–30
3-gliedrige Brücke	65–75	35–25
Veneer, Table Top	50–60	50–40
Inlay (1-/2-flächig)	34–45	65–55
MOD-Inlay	40–50	60–50
Onlay	85–max. 90	15–10

Hinweis:

- Bei Prämolaren- und Frontzahnkronen ist zu beachten, dass bei schmalen, schlanken Präparationen der höhere Expansionswert zu besseren Passungsergebnissen führt.
- Bei den aufgelisteten Expansionsangaben handelt es sich um Richtwerte. Abweichungen davon sind aufgrund von unterschiedlichen Präparationsvorlagen, Vorwärmöfen, Presstemperaturen etc. möglich.
- Bei Verwendung von Kunststoffen kann die Expansion von obiger Tabelle abweichen.

Bitte beachten:

- Auf 100 g Pulver insgesamt 23 ml Flüssigkeit verwenden.
- Auf 200 g Pulver insgesamt 46 ml Flüssigkeit verwenden.

4.2 Einbetten



1 Vor Einbetten Wachsgewicht und Anstiftung überprüfen.



2 Einbettmasse in dünnem Strahl bis zu den Restaurationen einfüllen.



3 Einbettmasse bis zum Rand auffüllen.



4 Timer auf mind. 20 Minuten stellen, um Zeitraum einzuhalten.

Hinweis:

- Das Einbetten erfolgt mit der VITA AMBRIA INVEST Einbettmasse. Zum Einbetten wird das passende VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM verwendet.

Bitte beachten:

- Wachsobjekte nicht mit Wachsentspannungsmittel einsprühen.
- Verarbeitungstemperatur der Einbettmasse von 18 bis max. 25 °C einhalten.
- Einbettmasse anrühren und dabei die Inhalation von Staub vermeiden. Maske tragen.
- Feineinbettung der Kavitäten mit dünnem Instrument (z. B. kleiner Pinsel) vornehmen und darauf achten, dass die feinen Wachsränder nicht beschädigt werden.
- Silikonring auf Muffelbasis aufsetzen, ohne dabei die Wachsobjekte zu beschädigen.
- Der Ring muss ganz auf der Muffelbasis aufsitzen.
- Die Muffel unter leichter Vibration vorsichtig bis zum Rand füllen.
- Eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen.
- Nach 20 – 30 Minuten Abbindezeit die Muffel in den Vorwärmofen setzen.

Verweis:

- Detaillierte Informationen zur Verarbeitung der Einbettmasse entnehmen Sie bitte der VITA AMBRIA INVEST Gebrauchsanweisung 920-02800.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/invest

Einbettprozess		
Prozess	Dauer	Erklärung
1. Manuelles Anrühren	20–30 Sek. mit der Hand mischen	Zuerst die benötigte Menge Liquid in den Becher geben. Dann die Einbettmasse zugeben. Mit dem Spatel Einbettmasse von Hand anrühren, bis eine gleichmäßige Benetzung erreicht ist.
2. Maschinelles Anrühren	60 Sekunden	60 Sekunden unter Vakuum rühren. Vakuum-Rührwerk ständig auf Funktion überprüfen. Schlechtes Vakuum führt zu Passungstoleranzen und Blasen am Gussobjekt.
3. Einbetten	–	Füllen der Muffel mit Einbettmasse: Der Rüttler sollte nur zur Unterstützung gebraucht werden, wenn es für das Einfließverhalten notwendig erscheint. Starkes Rütteln vermeiden! Dies führt zur Blasenbildung und Entmischung der Einbettmasse.

! Bitte beachten:

- Die Verarbeitungsdauer beträgt 5–9 Min. bei ca. 21 °C Raumtemperatur.
- Die Verarbeitungsdauer richtet sich nach der Raumtemperatur und Wärme verkürzt die Verarbeitungsdauer.

4.3 Vorwärmen



1 Muffelbasis mit einer Drehbewegung entfernen.



2 Muffel vorsichtig aus dem Silikonring drücken.



3 Kanten der Muffel brechen, ohne dass dabei Einbettmasse in den Kanal fällt.



4 Muffel mit Öffnung nach unten im Ofen platzieren. Kein Kontakt zur Ofenwand.



! Einweg-Pressstempel und Pellets dürfen nicht vorgewärmt werden.

Einbettprozess		
Prozess	Dauer	Erklärung
1. Abbinden der Einbettmasse	Mind. 20 Min. Max. 30 Min.	Muffelformer und Anstiftsockel nach 20 Minuten entfernen.
2. Aufsetzen der Muffel	Nach max. 30 Min. bei 850 °C	Standfläche der Muffel begradigen (z. B. Gipsmesser).
3. Muffel vorwärmen	Beim Einstellen der Muffel	Vorwärmtemperatur 850 °C; Ofen rechtzeitig vorwärmen!
Haltezeit	100 g Muffel: mind. 50 Min. 200 g Muffel: mind. 75 Min.	Ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur (850 °C). Ab drei 100 g bzw. zwei 200 g Muffeln im Vorwärmofen ist die Haltezeit jeweils um 15 Minuten zu verlängern.

! Hinweis:

- Für die Vorbereitung zum Vorwärmen sind zusätzlich folgende Schritte notwendig:
 - Störstellen auf der Standfläche der Muffel mit einem Gipsmesser vorsichtig entfernen.
 - Auf senkrechten Stand (90° Winkel) achten.
 - Beim Vorwärmen mehrerer Muffeln sind die Muffeln mit den Pelletfarben zu markieren.

! Bitte beachten:

- Bei mehreren Speed-Einbettungen sollten diese zeitversetzt eingebettet werden.
- Die Umsetzung der Muffeln in den Vorwärmofen soll im Intervall von ca. 20 Min. erfolgen.
- Beim Bestücken des Vorwärmofens darauf achten, dass die Ofentemperatur nicht zu stark abfällt.
- Die angegebene Haltezeit gilt ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur.
- Um ein zu schnelles Ausbrennen zu vermeiden, muss bei der Verarbeitung von Kunststoffen die Muffel bei 250 °C in den Vorwärmofen gestellt und für 1 Stunde gehalten werden. Danach schrittweise weiter aufheizen.
- Muffel nicht zusammen mit anderen Gussobjekten (Metallgussmuffeln) oder Lötmodellen in den Vorwärmofen stellen, da dies zu Verfärbungen durch Metalloxide führen kann.

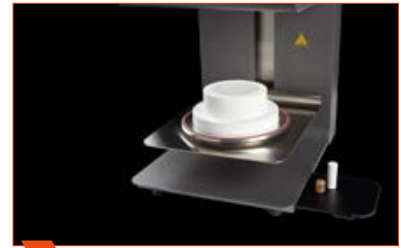
4.4 Pressen



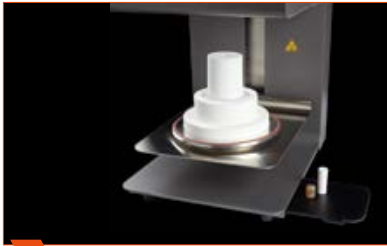
1 Nach Erreichen der Zieltemperatur wird dies auf dem Display angezeigt.



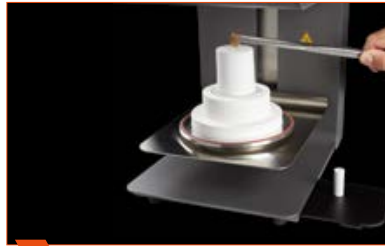
2 Nach Öffnung des Ofens erscheint die Meldung „Pressmaterial einlegen“.



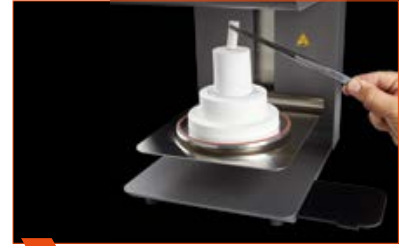
3 Kaltes Presspellet und kalten Stempel in der benötigten Farbe bereitstellen.



4 Heiße Muffel auf Universalpressscheibe platzieren.



5 Presspellet mit Logoseite nach oben hineingeben.



6 Einwegpressstempel mit Punkt nach oben auf das Pellet setzen.



7 Mittels Starttaste Pressvorgang starten.



8 Nach Entnahme der Muffel, diese an geschütztem Ort abkühlen lassen.

Muffelbestückung

	100 g Muffel	200 g Muffel
Einzelzahnrestaurationen	1 kleiner Rohling (S)	1 kleiner Rohling (S) oder 1 großer Rohling (L)
3-gliedrige Brücken	–	max. 1 großer Rohling (L)
Presspellet und Einwegpressstempel	kalt bestücken	

Hinweis:

- Pressofen (VITA VACUMAT 6000 MP) frühzeitig einschalten, damit die Vorwärmphase rechtzeitig abgeschlossen ist. Alternativ kann auch ein Pressprogramm zum Aufwärmen durchlaufen werden.
- Pressprogramm für VITA AMBRIA in der gewünschten Transluzenzstufe aufrufen und gewünschtes Pellet bereitlegen.
- Heiße Muffel innerhalb von 30 Sekunden nach Entnahme aus dem Vorwärmofen im heißen Pressofen platzieren.
- Die Muffel nach dem Pressvorgang sofort mit der Muffelzange aus dem Pressofen entnehmen.

Bitte beachten:

- Die Abkühlung nicht beschleunigen – kein Anblasen mit Druckluft.
- Die Presspellets können nur einmal verwendet werden.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/press

4.5 Ausbetten



1 Mit zweitem Pressstempel die Einpresstiefe durch Markierung bestimmen.



2 Einbettmasse entlang der Markierung zirkulär tief einschneiden.



3 Muffel vorsichtig mit einem Messer an der Sollbruchstelle spalten.



4 Grobausbettung mit Al_2O_3 (50 μm Körnung) bei 4 bar Druck durchführen.



5 Feinausbetten und Reaktionsschicht entfernen bei 2 bar Druck.



6 Final abgestrahlte Restauration ohne Reaktionsschicht.

Hinweis:

- Entfernen der Reaktionsschicht mit Al_2O_3 (50 μm) oder Glanzstrahlperlen bei max. 2 bar Druck.
- Reaktionsschicht sowohl innen als auch außen vollständig entfernen, da Reste der Reaktionsschicht zu Verbundproblemen zwischen der Presskeramik und der Verblendkeramik führen können.

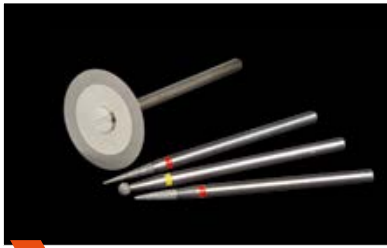
Bitte beachten:

- Die Restaurationen müssen in einem flachen Winkel abgestrahlt werden.
- Um die Ränder der gepressten Restaurationen beim Ausbetten nicht zu beschädigen, sind die Strahlrichtung und der Abstand zum Objekt zu beachten.

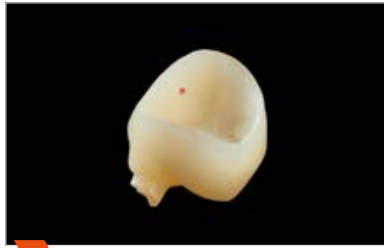
Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/devest

4.6 Ausarbeiten für monolithische Versorgung



1 Abtrennen und Bearbeiten nur mit geeigneten Schleifinstrumenten.



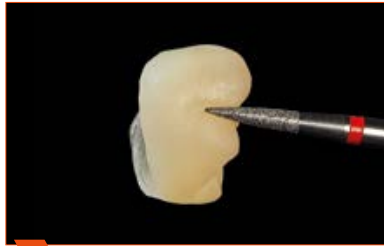
2 Restauration mit abgetrenntem Presskanal.



3 Restauration aufpassen und Kontaktpunkte überprüfen.



4 Presskanal verschleifen.



5 Oberfläche individuell ausarbeiten.



6 Oberfläche von Schleifstaub und Kontaktmitteln säubern.

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.7 Ausarbeiten für die Verblendtechnik



1 Presskanal mit einer dünnen Diamantrennscheibe abtrennen.



2 Restauration aufpassen und Presskanäle verschleifen.



3 Cut-back mit Silikonschlüssel überprüfen. Reduzierung auf das inzisale Drittel beschränken.



4 Restauration ausarbeiten. Runde Übergänge anstreben.



5 Restauration nach dem Ausarbeiten auf dem Modell.



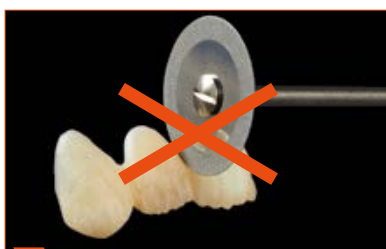
6 Restauration mit Al₂O₃ und max. 2 bar Druck abstrahlen.



7 Vor der Teilverblendung Restauration gründlich mit Dampfstrahler reinigen.



! Bei der Morphologie der Mamelons spitze Kanten und tiefe Furchen vermeiden.



! Restauration nicht mit einer Trennscheibe separieren, um Soll-Bruchstellen zu vermeiden.

Hinweis:

- Nur mit geeigneten Schleifkörpern (spezielle Glaskeramiksleifkörper oder Feinkorn-Diamanten) ausarbeiten und eine Überhitzung der Glaskeramik vermeiden.
- Presskanal mit einer dünnen Diamantscheibe mit geringer Druckanwendung und unter ständiger Befeuchtung mit größtmöglichem Abstand vom Objekt trennen, um eine mögliche Rissbildung zu vermeiden.
- Distanzlack vom Modellstumpf entfernen und Restauration vorsichtig aufpassen und überarbeiten.
- Approximale/okklusale Kontaktpunkte kontrollieren, ggf. einschleifen.
- Presskanal-Ansatzstelle vorsichtig überarbeiten.

Bitte beachten:

- Ungeeignete Schleifinstrumente sowie hoher Druck können zu lokaler Überhitzung oder Randabplatzungen führen.
- Nacharbeiten auf ein Minimum beschränken.
- Die Verbinder von Brücken nicht mittels Trennscheibe nachseparieren, da dadurch Sollbruchstellen entstehen.
- Beim Überarbeiten auf die Mindestwandstärken achten!

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/rework

4.8 Tempering (Vergütung)**Hinweis:**

- Nach dem die Restauration ausgearbeitet und aufgepasst ist, kann ein Tempering durchgeführt werden.
- Dies bewirkt eine oberflächliche Glättung der bearbeiteten Restauration und trägt zudem zu einer Festigkeitssteigerung bei.

Bitte beachten:

- Nach der Durchführung des Temperings darf die Restauration nicht nochmals abgestrahlt werden, da sich die Festigkeit sonst wieder reduziert.
- Während der Langzeitabkühlung muss die Brennkammer geschlossen bleiben.

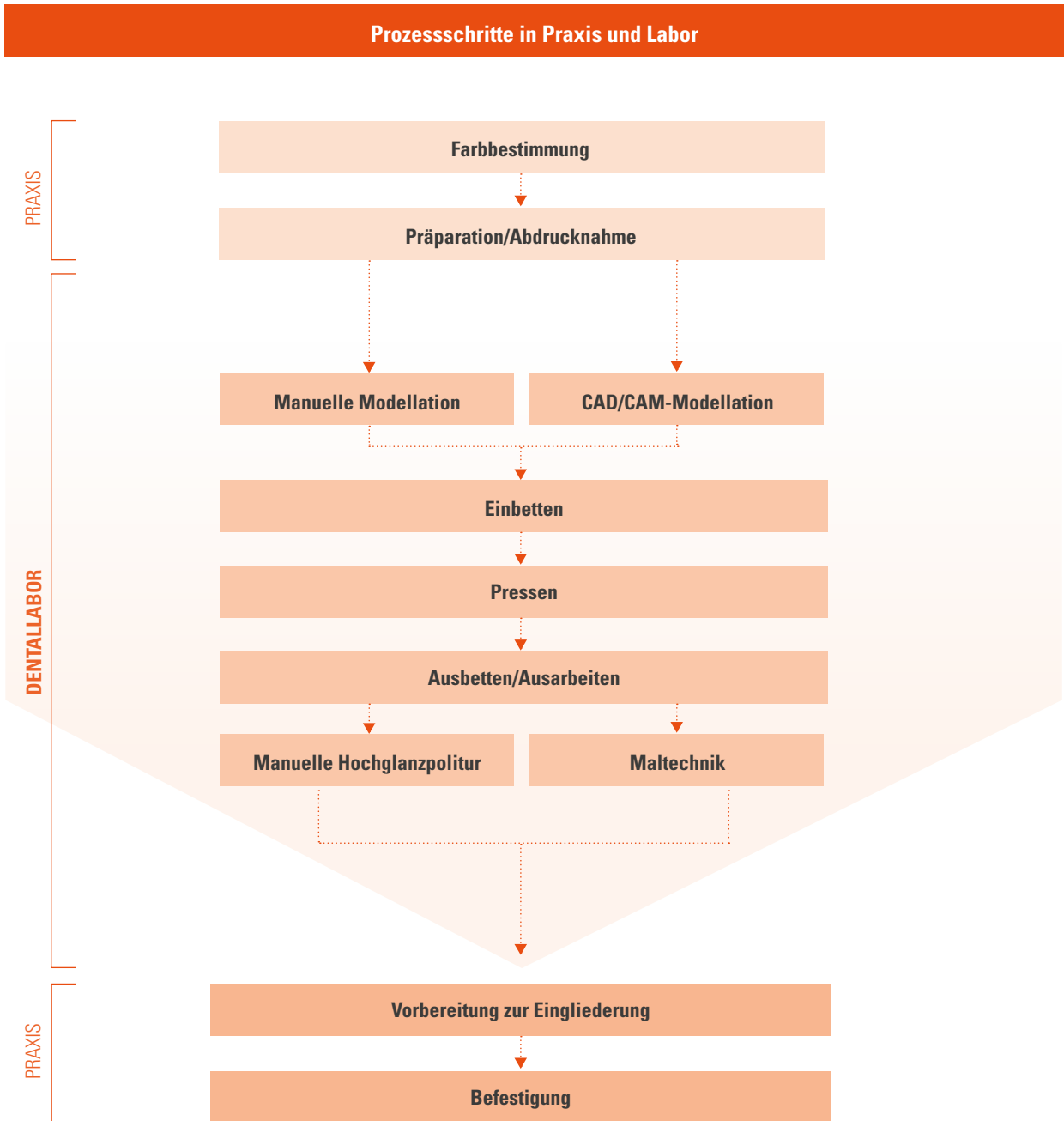
Verweis:

- Weitere Informationen zu den Brennparametern entnehmen Sie bitte dieser Gebrauchsanweisung im Kapitel Farbproduktion/Brandführung unter Punkt 7.4.



5. Maltechnik/Politur

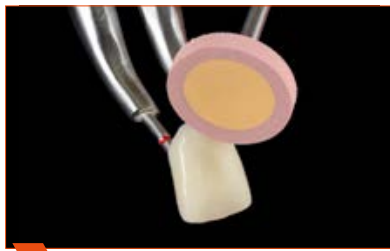
5.1 Workflowoptionen für monolithische Versorgungen



Hinweis:

- Workflow für monolithische Restaurationen (manuelle Politur oder Maltechnik) aus VITA AMBRIA Presspellets.

5.2 Manuelle Hochglanzpolitur



1 Vorpholitur mit grobem Vorpholitur-Rad.



2 Vorpholitur mit grober Vorpholitur-Linse.



3 Hochglanzpolitur mit feinem Hochglanzpolitur-Rad.



4 Optional den Glanzgrad durch den Einsatz von Polierpaste erhöhen.



5 Mittels Dampfstrahler reinigen.



6 Final hochglanzpolierte Versorgung.

Hinweis:

- Die Vorpholitur mit den pinkfarbenen VITA SUPRINITY Polierinstrumenten bei einer Drehzahl von 7.000 – 12.000 U/min durchführen.
- Die Hochglanzpolitur mit den grauen VITA SUPRINITY Polierinstrumenten bei einer Drehzahl von 4.000 – 8.000 U/min durchführen.

Bitte beachten:

- Bei Vor- und Hochglanzpolitur Hitzeentwicklung vermeiden!
- Auf einen reduzierten und gleichmäßigen Anpressdruck achten.
- Zur Festigkeitssteigerung kann zuvor ein Vergütungsbrand durchgeführt werden.

Tipp:

- Ein noch höherer Glanzgrad kann mit der VITA KARAT Diamantpolierpaste (nur für den extraoralen Gebrauch) erreicht werden.

Verweis:

- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte der Broschüre #10146 (Befestigungsempfehlung).

5.3 Maltechnik



1 Restauration anrauen und gründlich von Staub reinigen.



2 Vorbereitete Krone auf dem Modell.



3 Auftrag Glasurmasse.



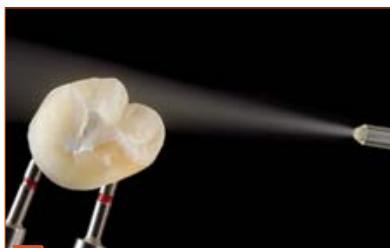
4 Mit Malfarben bukkalen und ...



5 ... okklusalen Bereich charakterisieren.



6 Fertig gebrannte Restauration.



! Alternativ kann mit niedrigschmelzender Sprühglasur gearbeitet werden.

Hinweis:

- Zur Charakterisierung stehen die VITA AKZENT Plus Mal- und Glasurmassen zur Verfügung.
- Vor Beginn der Maltechnik die gepressten Restaurationen mittels Dampfstrahler reinigen, um Fett- oder Schmutzrückstände zu beseitigen.
- Zur Intensivierung der Farbgebung den Farbauftrag wiederholen, statt die Farbe dicker aufzutragen.
- Zur Verbesserung der Benetzbarkeit kann die zu bemalende Fläche mit VITA AKZENT Plus Fluid benetzt werden.

Bitte beachten:

- Restaurationen aus VITA AMBRIA und VITA LUMEX AC müssen mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT (Pulver, Spray) glasiert werden.
- Zu dünner Glasurauftrag führt zu einem schlechten Glanz. Zu dicken Glasurauftrag und Pfützenbildung vermeiden.
- Bei Verwendung des Glasursprays, die Glasur aus einer Distanz von 10 bis 15 cm gleichmäßig aufsprühen und dabei das Ventil stoßweise betätigen.
- Restaurationeninnenflächen dürfen nicht mit dem Glasurspray besprüht werden.
- Zur Festigungssteigerung kann zuvor ein Vergütungsbrand durchgeführt werden.

Verweis:

- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte der Broschüre #10146 (Befestigungsempfehlung).

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/stain

5.4 Empfehlungen zu Charakterisierung und Glasur

Hinweis:

• **Charakterisierung mit Malfarben**

- Zur zusätzlichen Imitation der Schneide und der Transluzenz im inzisalen bzw. okklusalen Bereich können die VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (z. B. ES10, ES11, ES12, ES13) verwendet werden.
- Für die individuelle Charakterisierung der Höcker und Fissuren können die VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07 eingesetzt werden.
- Zur Intensivierung der Farbe im Körperbereich stehen die VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS zur Verfügung.

• **Glasurbrand mit Glasurmassen**

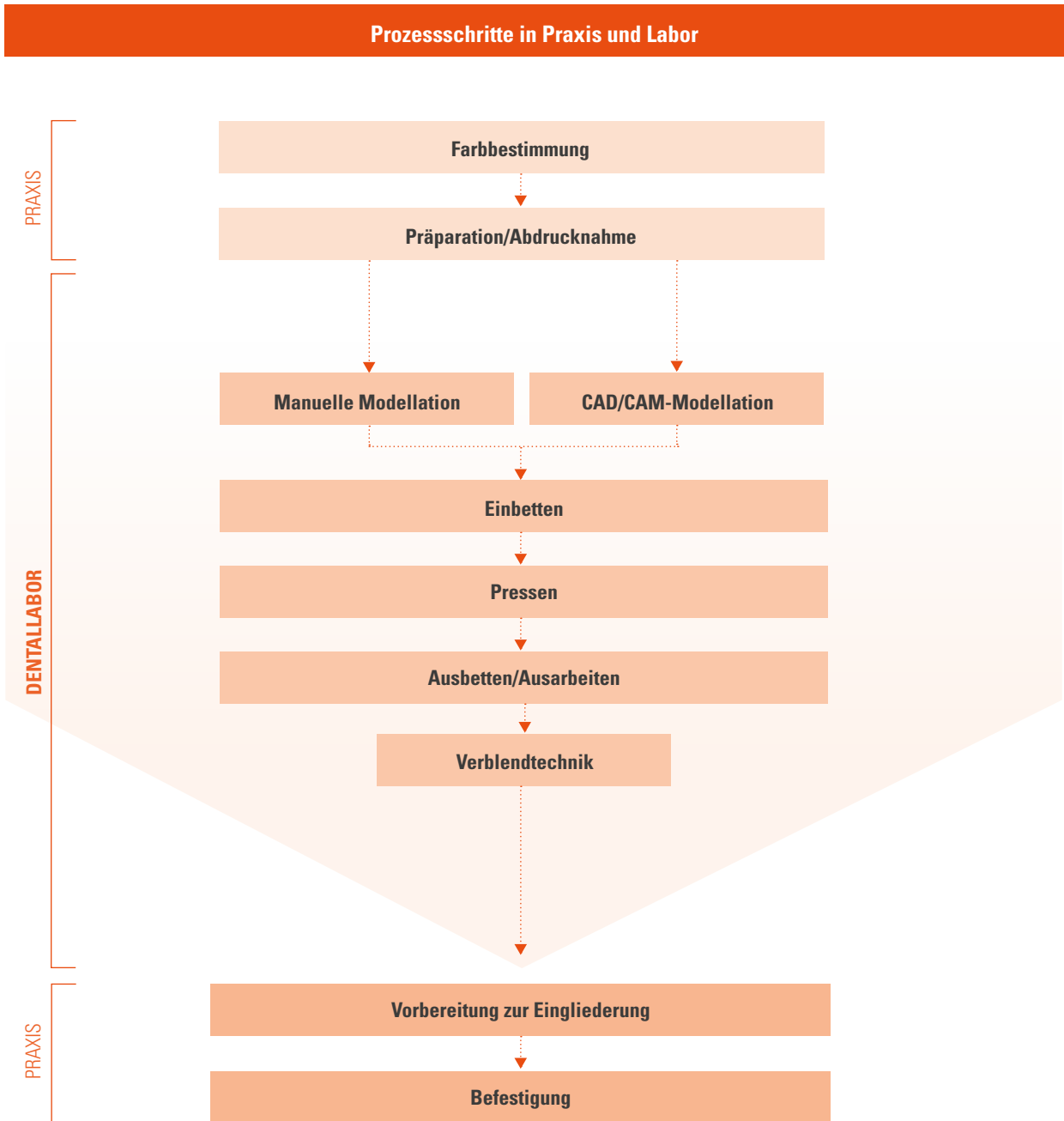
- Der Glanzbrand kann entweder mit Pulver, Pasten oder Spray-Massen durchgeführt werden.
- Zur Erhöhung der Fluoreszenz steht das VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray zur Verfügung.
- Zu schwache oder fehlende Approximalkontakte können mit VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT aufgetragen werden.
- Glasurmasse auf den Innenflächen der Restauration ist unbedingt VOR dem Brand mit einem Pinsel zu entfernen.

Verweis:

- Detaillierte Informationen zu Charakterisierung und Glasur entnehmen Sie bitte der VITA AKZENT PLUS Verarbeitunganleitung 1925.

6. Verblendtechnik

6.1 Workflow für teilverblendete Versorgungs



Hinweis:

- Workflow für teilverblendete Restaurationen (Cut-back) aus VITA AMBRIA Presspellets.

6.2 Cut-back und Teilverblendung: Beispiel Brückenversorgung



1 Gereinigte Restauration.



2 Formergänzung mit VITA LUMEX AC Schmelz- und Transluzenzmassen.



3 Restauration nach dem ersten Brand.



4 Bei Bedarf Formkorrekturen durchführen und nochmals brennen.



5 Final ausgearbeitete Restauration nach 2. Brand.



6 Fertiggestellte Restauration nach Glasurbrand.

6.3 Cut-back und Teilverblendung: Beispiel Veneerversorgung



1 Restauration nach dem Pressvorgang aufpassen, ausarbeiten und reduzieren.



2 Formergänzung mit VITA LUMEX AC Schmelz- und Transluzenzmassen.



3 Veneer mit VITA Firing Paste auf dem Brennträger befestigen.



4 Veneer nach dem ersten Brand



5 Finale Restauration nach Hochglanzpolitur.

Hinweis:

- Bei der Cut-back-Technik werden im Inzisal- bzw. Okklusalebereich VITA LUMEX AC Transluzenz- und Schneide-Massen auf die reduzierte VITA AMBRIA-Restauration aufgetragen.
- Mit den VITA LUMEX AC Massen wird die anatomische Form wieder vervollständigt.

Bitte beachten:

- Bei der Ergänzung des Cut-backs mit VITA LUMEX AC ist KEIN Washbrand notwendig.
- Zum Anmischen der VITA LUMEX AC Massen wird das VITA LUMEX AC MODELLING LIQUID empfohlen.
- Zur Festigkeitssteigerung kann zuvor ein Vergütungsbrand durchgeführt werden.

Verweis:

- Detaillierte Informationen zur Verblendung entnehmen Sie bitte der VITA LUMEX AC Gebrauchsanweisung #10605.
- Informationen zur Befestigung von Restaurationen aus VITA AMBRIA entnehmen Sie bitte der Broschüre #10146 (Befestigungsempfehlung).

Links/Tutorials:

- Jetzt in Tutorial-Videos mehr erfahren: www.vita-zahnfabrik.com/tutorial/ambria/all/ifu/veneer



7. Farbproduktion/Brandführung

7.1 Farbproduktion mittels Maltechnik

Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren			
Zahnfarbe	Pelletfarbe	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	–	Individuelle Anwendung: ES01–ES07 Inzisal: ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	–	
0M3	0M3	–	
A1	A1	–	
A2	A2	–	
A3	A3	–	
A3.5	A3	CS A	
A4	A3	CS A	
B1	B1	–	
B2	B2	–	
B3	B2	CS B	
B4	B2	CS B	
C1	A1	CS C	
C2	C2	–	
C3	C2	CS C	
C4	C2	CS C	
D2	D2	–	
D3	D2	CS D	
D4	D2	CS D	

Verweis:

- Detaillierte Informationen zu Charakterisierung und Glasur entnehmen Sie bitte den Gebrauchsanweisungen #10375 (VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS) und #1925 (VITA AKZENT Plus).

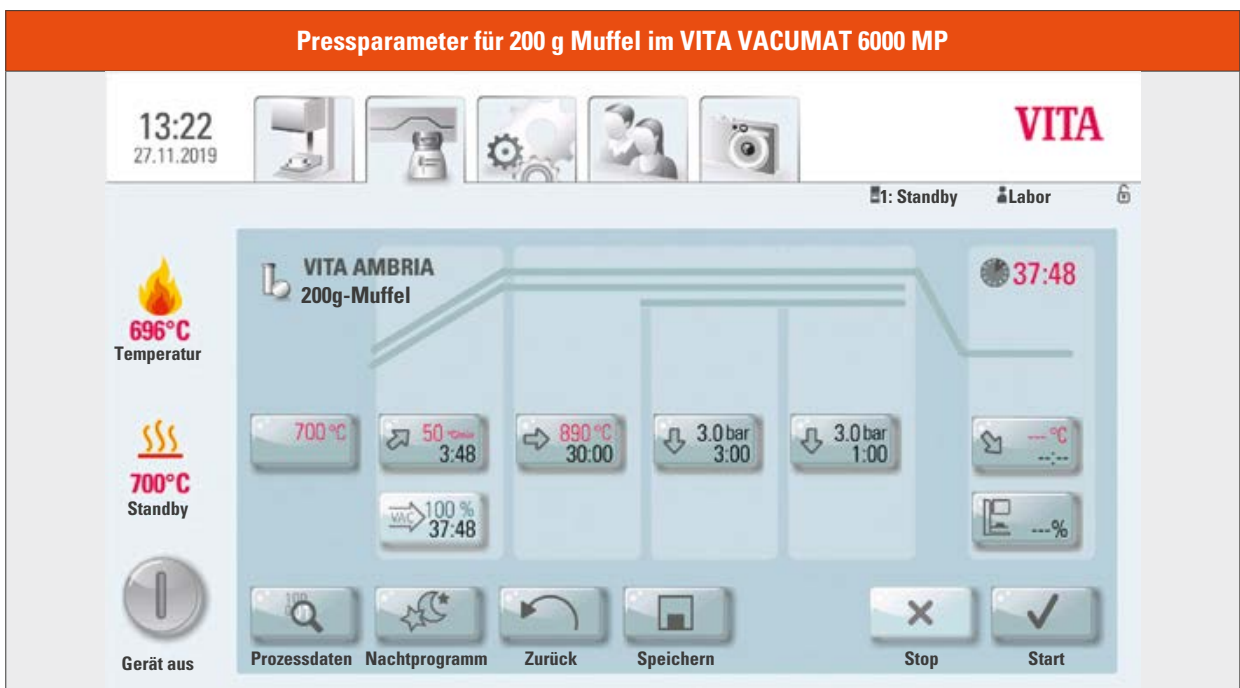
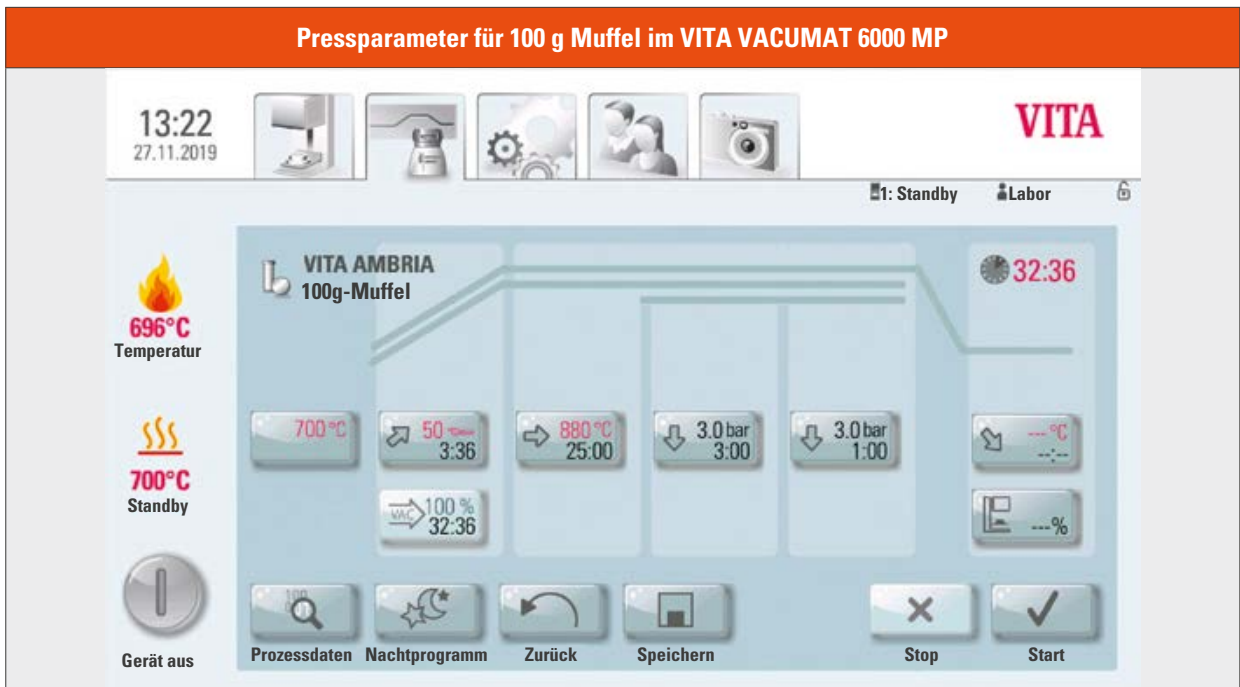
7.2 Farbproduktion mittels Teilverblendung

Vollanatomische Restauration mit VITA AKZENT PLUS charakterisieren					
Zahnfarbe	Pelletfarbe	VITA LUMEX AC Schmelzmassen	VITA LUMEX AC Translucent-Massen	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Individuelle Anwendung: OPAL TRANSLUCENT opal-neutral opal-sky opal-azure TRANSLUCENT smoky-white light-blonde misty-rose sunlight sun-intense deep-blue water-drop foggy-grey PEARL shell	–	Individuelle Anwendung: EFFECT STAINS ES01–ES07 Inzisale Anwendung: EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Verweis:

- Detaillierte Informationen zur Verblendung entnehmen Sie bitte der VITA LUMEX AC Gebrauchsanweisung #10605.

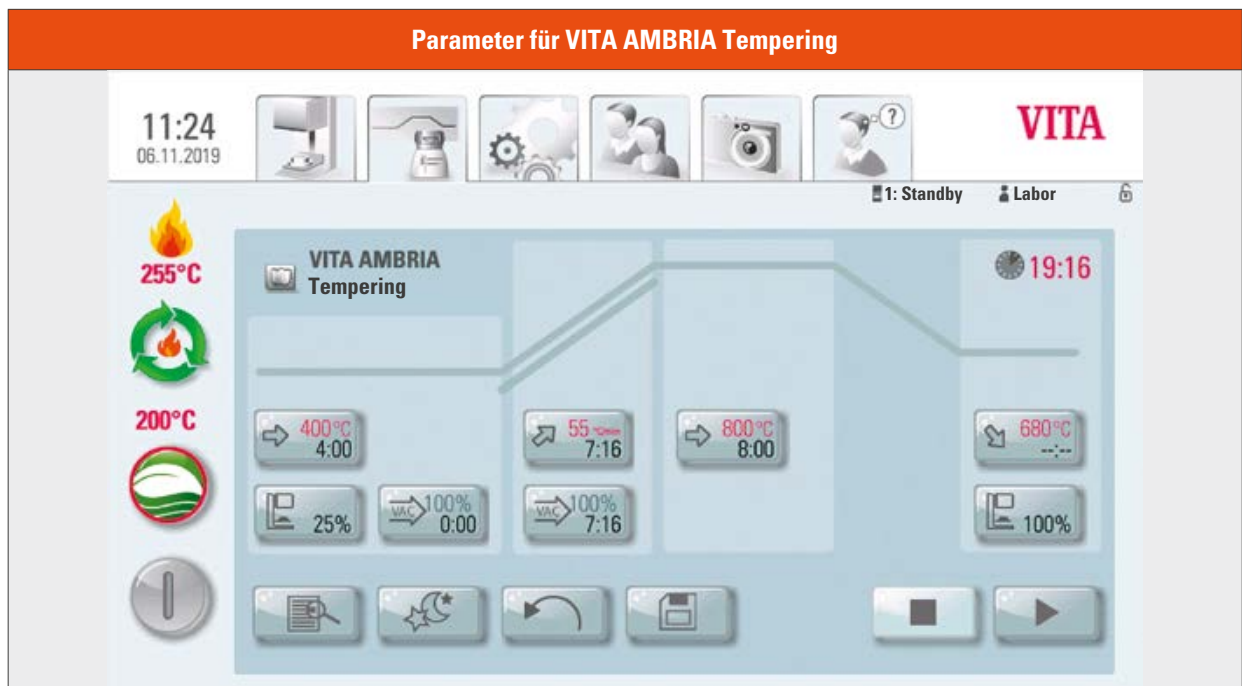
7.3 Pressparameter



Hinweis:

- Die empfohlenen Pressparameter gelten sowohl für T- als auch HT-Pellets.

7.4 Tempering



Hinweis:

- Das Tempern bewirkt eine oberflächliche Glättung der bearbeiteten Restauration und trägt zu einer Festigkeitssteigerung (550 MPa) bei.

Bitte beachten:

- Nach der Durchführung des Temperings darf die Restauration nicht mehr abgestrahlt werden, da sich sonst die Festigkeit wieder reduziert.
- Während der Langzeitabkühlung muss die Brennkammer geschlossen bleiben.

7.5 Brände für Malfarbe/Glasur

Brennparameter bei der Maltechnik mit VITA AKZENT Plus						
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ min.	ca. Temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
Malfarbenfixierbrand	400	4.00	700	1.00	–	–
Glanzbrand	400	0.00	750	1.00	–	500*
Glanzbrand mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver/Spray	400	4.00	750	1.00	–	500*

7.6 Brände für Verblendtechnik

Brennparameter bei der Teilverblendung mit VITA LUMEX AC						
VITA VACUMAT 6000 M	Vt. °C	→ min.	ca. Temp. °C	→ min.	VAC min.	↘ °C
1. Dentinbrand	400	6.00	760	1.00	7.16	–
2. Dentinbrand	400	6.00	755	1.00	7.16	500*
Malfarbenfixierbrand	400	4.00	700	1.00	–	–
Glanzbrand	400	4.00	750	1.00	–	500*
Glanzbrand mit VITA AKZENT Plus GLAZE LT Pulver/Spray	400	6.00	750	1.00	–	500*

*) Die Langzeitabkühlung bis zur entsprechenden Temperatur ist eine Empfehlung für den jeweils letzten Brand. Die Liftposition bei VITA VACUMAT 6000 M-Geräten sollte dabei > 75 % sein. Das Brenngut muss nach Ofenöffnung vor Zugluft geschützt werden.

7.7 Empfehlungen zur Brandführung

Hinweis:

- Die Verwendung von Keramikträgern und -stiften wird nicht empfohlen, da die Restaurationen daran festkleben können.
- Falls diese dennoch eingesetzt werden, wird empfohlen, diese mit Platinfolie oder einer kleinen Menge VITA Firing Paste zu bedecken, um einen direkten Kontakt zur Restauration zu vermeiden.
- Werden andere und nicht getestete Brenngeräte verwendet, ist Folgendes grundsätzlich zu beachten:
 - Brenngeräte müssen über eine Funktion für eine kontrollierte Langzeitabkühlung sowie Vakuum verfügen.
 - Vor der ersten Anwendung von VITA AMBRIA eine Kalibrierung des Ofens durchführen. Beachten Sie bei der Kalibrierung die Herstellerangaben.
- Nach dem Brennvorgang VITA AMBRIA Restaurationen aus dem Brenngerät entnehmen und vor Zugluft geschützt auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Die noch heißen Restaurationen nicht mit einer Metallzange berühren, nicht abblasen oder abschrecken.

Bitte beachten:

- Zum Brennen werden Wabenbrennträger und Platinstifte empfohlen.
- Die angegebenen Brennparameter sind auf VITA VACUMAT Brenngeräte abgestimmt (optimale Abstimmung auf die VITA VACUMAT 6000-Reihe).
- Wird kein VITA Brenngerät verwendet, können Temperaturanpassungen um +/- 5 °C bis max. +/- 10 °C notwendig sein.

Tipp:

- Um eine zu starke Verglasung oder ein Unterbrennen zu vermeiden, sollte die Brenntemperatur regelmäßig überprüft werden.

8. Technische Daten/Informationen

8.1 Technisch-physikalische Daten

Eigenschaft	Einheit	Wert
WAK	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	ca. 9,4
Biaxialfestigkeit (nach dem Pressen)	MPa	ca. 400
Biaxialfestigkeit (nach Vergütungsbrand)	MPa	ca. 550
Löslichkeit	$\mu g/cm^2$	ca. 30

8.2 Chemische Zusammensetzung

Komponenten	Gew.-%
ZrO ₂ (Zirkondioxid)	8–12
SiO ₂ (Siliziumdioxid)	58–66
Li ₂ O (Lithiumoxid)	12–16
Pigmente	< 10
Diverse	> 10

Hinweis:

- Die angegebenen technischen/physikalischen Werte sind typische Messergebnisse und beziehen sich auf unternehmensintern hergestellte Proben und die im Unternehmen befindlichen Messinstrumente.
- Bei anderer Herstellung der Proben und bei anderen Messinstrumenten sind andere Messergebnisse möglich.

8.3 Indikationsüberblick

VITA AMBRIA ist freigegeben für:

- Okklusale Veneers (Table Tops)*, Veneers*
- Inlays*, Onlays*, Teilkronen*
- Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Frontzahnbereich bis zum 2. Prämolaren als endständiger Pfeiler
- Einzelzahnversorgungen als Implantat-Suprakonstruktionen für Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken als Implantat-Suprakonstruktionen bis zum 2. Prämolaren auf Implantataufbauten
- Einzelzahn-Meso-Strukturen im Front- und Seitenzahnbereich
- Abutment-Kronen im Front- und Seitenzahnbereich

*) Nur bei adhäsiver Befestigung.

Hinweis:

- VITA AMBRIA sind zirkondioxidverstärkte Lithiumdisilikat Glaskeramik-Rohlinge zur Herstellung von Restaurationen mittels Presstechnik.

8.4 Kontraindikation

Kontraindikationen:

- bei unzureichender Mundhygiene
- bei unzureichenden Präparationsergebnissen (wie z. B. Tangentialpräparation)
- bei unzureichendem Zahnhartsubstanangebot
- bei unzureichendem Platzangebot
- Hyperfunktion: Bei Patienten mit diagnostizierter exzessiver Kaufunktion, insbesondere bei „Knirschern“ und „Pressern“
- bei Hyperfunktionspatienten für die Versorgung devitaler Zähne
- Endokronen
- Seitenzahnbrücken im Molarenbereich
- bei mehr als 3-gliedrigen Brücken
- Inlaybrücken/Marylandbrücken
- Freiendbrücken
- bei Patienten, die Allergien oder Empfindlichkeiten gegenüber den Inhaltsstoffen aufweisen
- konventionelle oder selbstadhäsive Eingliederung von Inlays, Onlays, Veneers, Teilkronen und okklusalen Veneers (Table Top)
- Temporäre Eingliederung von Restaurationen

Bitte beachten:

- Bei folgenden Einschränkungen ist ein erfolgreiches Arbeiten mit VITA AMBRIA nicht gewährleistet:
 - Verpressen von mehreren VITA AMBRIA Rohlingen in einer Muffel.
 - Verblenden mit Verblendkeramiken, die nicht zur Verblendung von VITA AMBRIA geeignet sind oder eine Brenntemperatur > 770 °C aufweisen.
 - Unterschreitung der angegebenen Mindestwand- und Konnektorenstärken.
 - Überpressen: VITA AMBRIA ist nicht zum Überpressen von Zirkondioxid und Metallgerüsten geeignet.

8.5 Generelle Hinweise zur Handhabung











Hinweis:

- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und das Material unmittelbar nach Erhalt auf einen unversehrten Zustand.
- Die Verpackung muss versiegelt sein.
- Der Herstellername VITA Zahnfabrik sowie die CE-Kennzeichnung müssen auf der Verpackung vorhanden sein.



Bitte beachten:

- Lagern Sie die VITA AMBRIA Rohlinge in der Originalverpackung und an einem trockenen Ort.
- Die Materialien dürfen nicht mit materialfremden Substanzen kontaminiert werden (z. B. während des Press-Prozesses).
- Lesen Sie bitte die Verarbeitungsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie die Pressrohlinge aus der Verpackung entnehmen. Sie enthält wichtige Informationen zur Verarbeitung, die Ihrer Sicherheit und der Sicherheit Ihrer Patienten dienen.
- Wenn nicht alle Punkte dieser Gebrauchsinformation eingehalten werden, dürfen die VITA AMBRIA Pressrohlinge nicht zur Herstellung von Zahnersatz verwendet werden.
- Informationen bezüglich genereller Risiken von Dentalbehandlungen. Diese Risiken beziehen sich nicht speziell auf VITA-Produkte und deren Anwendung, sondern richten sich generell an alle Anwender:
 - Zahnärztliche Behandlungen und Versorgungen mit einer zahnärztlichen Restauration bergen das allgemeine Risiko einer iatrogenen Schädigung der Zahnhartsubstanz, der Pulpa und/oder der oralen Weichgewebe. Die Verwendung von Befestigungssystemen und die Versorgungen mit einer zahnärztlichen Restauration bergen das allgemeine Risiko von postoperativen Hypersensibilitäten.
 - Bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen der verwendeten Produkte können die Produkteigenschaften nicht garantiert werden, sodass es zu einem Versagen des Produkts mit irreversibler Schädigung der natürlichen Zahnhartsubstanz, der Pulpa und/oder der oralen Weichgewebe kommen kann.
 - Der Erfolg einer Zahnrestauration hängt immer davon ab, wie gut sie auf der darunter liegenden Zahnstruktur sitzt.
 - Die Fähigkeit, eine routinemäßig glatte, solide und gut sitzende Restauration herzustellen, erfordert die strikte Einhaltung bestimmter Grundlagen.
 - Ein mangelhafter Randbereich führt zu Plaqueneubildung, die wiederum Zahnfleischentzündung und Randspalte verursacht, wodurch es zu Sekundärkaries, Sensibilität, Zahnfleischrückbildung, Zementauflösung sowie zu Lockerung oder Verfärbung der Restaurierung kommen kann.
 - Unsere Produkte müssen gemäß der jeweils gültigen Gebrauchsanweisung angewendet werden.
 - Falsche Anwendung kann Schäden verursachen.
 - Der Anwender ist außerdem verpflichtet, vor Gebrauch zu überprüfen, ob das Produkt für den Anwendungsbereich geeignet ist, in dem es eingesetzt werden soll.
 - Wir können keinerlei Haftung übernehmen, wenn das Produkt in Verbindung mit Materialien und Zubehör anderer Hersteller verwendet wird, die mit unserem Produkt nicht kompatibel oder dafür nicht zugelassen sind.
 - Falls im Zusammenhang mit dem Produkt schwerwiegende Vorkommnisse aufgetreten sind, sind diese der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

8.6 Symbolerklärungen

Medizinprodukt		Hersteller	
Nur für Fachanwender	Rx only	Herstellungsdatum	
Gebrauchsanweisung beachten		Verwendbar bis	
Temperaturbegrenzung		Artikelnummer	
Trocken aufbewahren		Fertigungslosnummer (Charge)	
Nicht wiederverwenden			

8.7 Arbeitsschutz/Gesundheitsschutz

Arbeitsschutz und Gesundheitsschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. • Arbeiten unter Absaugung durchführen. • Bei der Arbeit leichten Mundschutz tragen. 	 
-------------------------------------	---	--

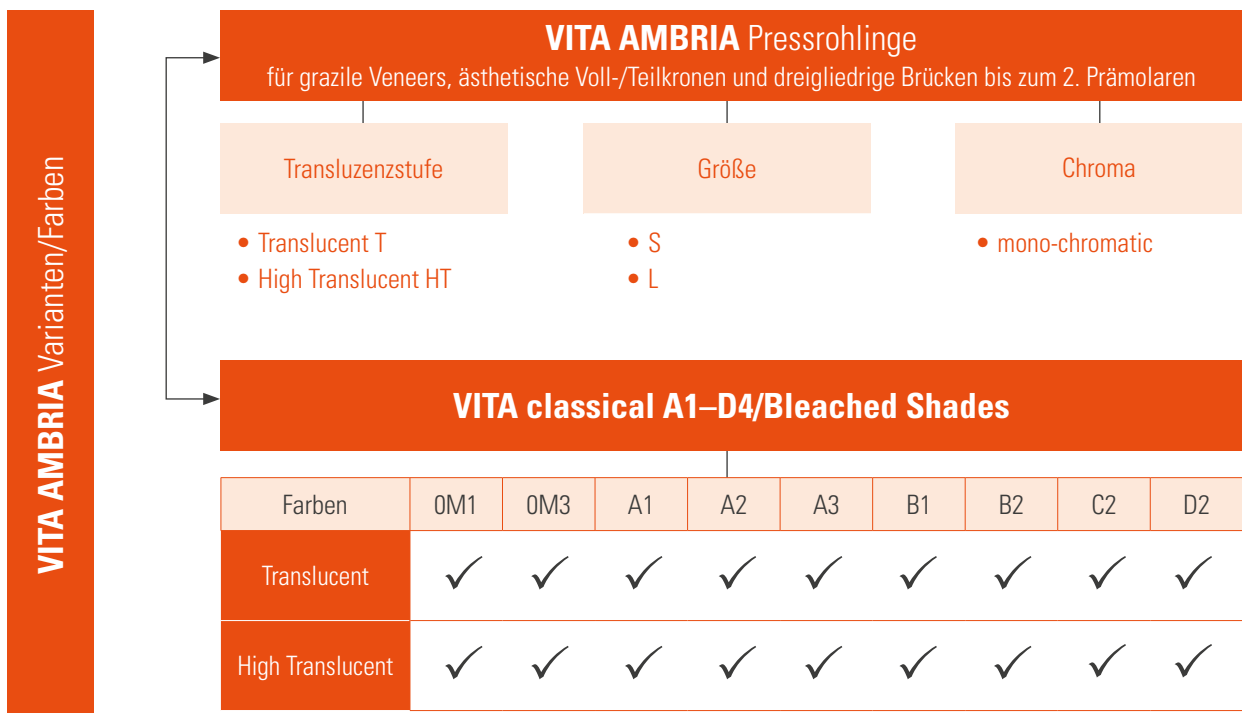
8.8 Sicherheitsdatenblätter

<p>VITA AMBRIA INVEST P</p>	<p>Achtung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enthält Quarz und Cristobalit. • Schädigt die Lunge bei längerer oder wiederholter Exposition. Expositionsweg: Einatmen. • Staub nicht einatmen. • Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen. Inhalt gemäß den örtlichen Vorschriften entsorgen. 	
<p>VITA AKZENT PLUS: – GLAZE LT Spray – FLUO GLAZE LT Spray</p>	<p>Gefahr</p> <ul style="list-style-type: none"> • Extrem entzündbares Aerosol. Aufsprühbare Keramikglasur. • Nur für den Dentalbereich. Nicht für intraorale Anwendung. Vor Gebrauch bitte gut schütteln. Behälter steht unter Druck: Kann bei Erwärmung bersten. Nicht durchstechen oder verbrennen. Vor Sonnenbestrahlung und Temperaturen über 50 °C schützen. Auch nach Gebrauch nicht gewaltsam öffnen oder verbrennen. Nicht gegen Flamme oder auf glühenden Gegenstand sprühen. Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen. • Von Hitze, Funken, offener Flamme, heißen Oberflächen fernhalten 	
<p>VITA Firing Paste</p>	<p>Gesundheitsgefahr/Achtung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kann beim Einatmen Krebs erzeugen. Verursacht Hautreizungen. Nur für gewerbliche Anwender. • Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen. Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung verwenden. Besondere Behandlung: Kontaminierte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen. Unter Verschluss aufbewahren. • Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften. Bei der Zerkleinerung in trockenem Zustand (nach dem Brand) entsteht gesundheitsschädlicher Staub. 	 

Verweis:

- Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.
- Die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter oder per Fax unter (+49) 7761 562-233 angefordert werden.

8.9 Varianten, Geometrien und Farben



8.10 VITA Systemlösungen

<p>Farbbestimmung</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie für die digitale Farbbestimmung das VITA Easyshade V und für die visuelle Farbbestimmung eine VITA Farbskala.
<p>Modellieren</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Setzen Sie für das Modellieren ein rückstandsfrei verbrennbares Modellier- oder Fräswachs ein.
<p>Einbetten</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Nutzen Sie zum Einbetten das abgestimmte Einbettmassensystem VITA AMBRIA INVEST P + F sowie das VITA AMBRIA MUFFEL SYSTEM.
<p>Pressen</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie zum Pressen der VITA AMBRIA Pellets die Kombipresseinheit VITA VACUMAT 6000 MP sowie die Einwegpresstempel VITA AMBRIA PLUNGER.
<p>Verblendung*</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Verblenden Sie Ihre Rekonstruktionen mit der ideal auf VITA AMBRIA abgestimmten Verblendkeramik VITA LUMEX AC.
<p>Charakterisierung Glasur</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Charakterisieren und glasieren Sie die Versorgungen mit den VITA AKZENT PLUS Malerfarben/Glasurmassen.
<p>Politur</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Polieren Sie die Restaurationen mit dem empfohlenen VITA SUPRINTY Polishing Set.
<p>Befestigung</p> 		<ul style="list-style-type: none"> • Befestigen Sie die Restauration voll- oder selbstadhäsiv mit VITA ADIVA LUTING SOLUTIONS.

*) Optional: Das Verblenden mit VITA LUMEX AC ist ein optionaler Prozessschritt und entfällt beim monolithischen Versorgungskonzept.

WIR HELFEN IHNEN GERNE WEITER

Mehr Informationen zu Produkten und zur Verarbeitung auch auf www.vita-zahnfabrik.com



Hotline Vertriebs-Support

Zur Erfassung von Aufträgen und bei Fragen zur Lieferung, zu Produktdaten sowie Werbemitteln stehen Ihnen gerne Herr Udo Wolfner und sein Team vom Vertriebsinnendienst zur Verfügung.

► **Phone +49 (0) 7761 / 56 28 90**
Fax +49 (0) 7761 / 56 22 33
8.00 bis 17.00 Uhr CET
Mail info@vita-zahnfabrik.com



Technische Hotline

Bei technischen Fragen rund um die VITA Produktlösungen können Sie gerne unsere technischen Berater Herrn Ralf Mehlin oder Herrn Daniel Schneider kontaktieren.

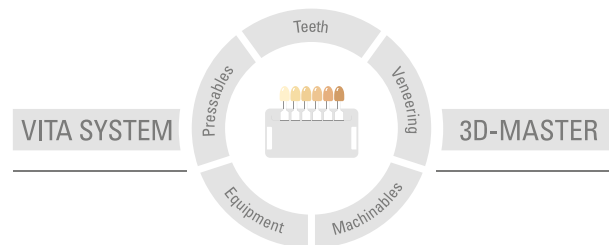
► **Phone +49 (0) 7761 / 56 22 22**
Fax +49 (0) 7761 / 56 24 46
8.00 bis 17.00 Uhr CET
Mail info@vita-zahnfabrik.com

Weitere internationale Kontakte finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Mehr Informationen zu VITA AMBRIA PRESS SOLUTIONS: www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Weitere Informationen zu VITA AMBRIA finden Sie unter:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria



Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 01.20

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgende Produkte tragen die Kennzeichnung **CE 0124**:

VITA AMBRIA®, **VITA LUMEX®AC**, **VITA AKZENT®Plus**

In diesem Dokument genannte Produkte/Systeme anderer Hersteller sind eingetragene Marken der jeweiligen Hersteller.

Rx Only

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik