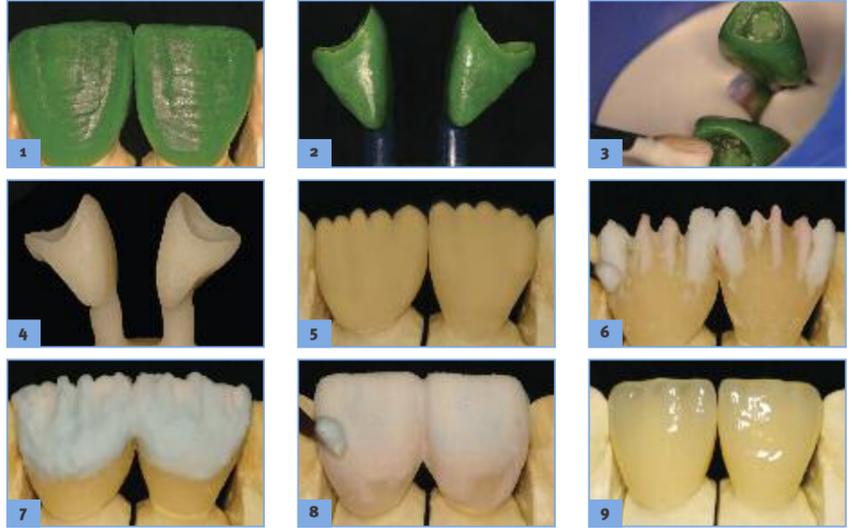


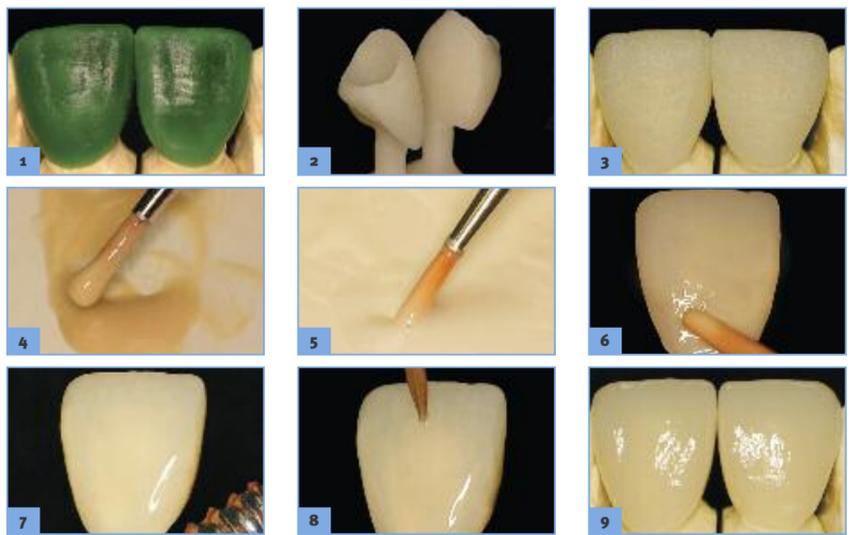
11

ALL-CERAMIC DENTIN SHADED INGOTS • LINGOT TEINTÉ POUR LE TOUT CÉRAMIQUE • LINGOTTI TONALITA' DENTINA PER CERAMICA INTEGRALE • ALL-CERAMIC DENTINFARBIGE PELLETS • LINGOTE COLOREADO DE DENTINA COMPLETAMENTE DE CERÁMICA



12

ALL-CERAMIC VALUE SERIES SHADED INGOTS • LINGOTS TEINTÉS VALUE SERIES POUR LE TOUT CÉRAMIQUE • LINGOTTI TONALITA' SERIE VALUE PER CERAMICA INTEGRALE • ALL-CERAMIC VALUE SERIES FARBIGE PELLETS • LINGOTES COLOREADOS VALUE SERIES COMPLETAMENTE DE CERÁMICA



MANUFACTURER
DENTSPLY International
DENTSPLY Ceramco
570 West College Avenue
York, PA 17401 U.S.A.
1-800-243-1942
prosthetics.dentsply.com

EC REP DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
+49/6181/59-50

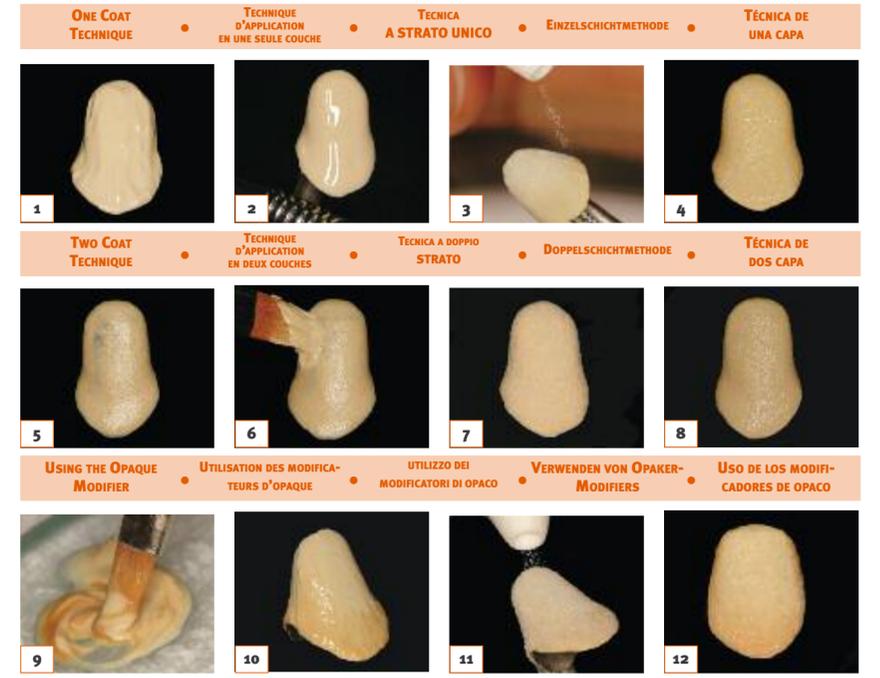
Distributed by/Distribué par/Distribuido da/
Vertrieb durch/Distribuido por:
DENTSPLY Canada
161 Vinyl Court
Woodbridge, Ontario
L4L 4A3
905-851-6060



Directions for Use
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Gebrauchsanleitung
Instrucciones de Uso

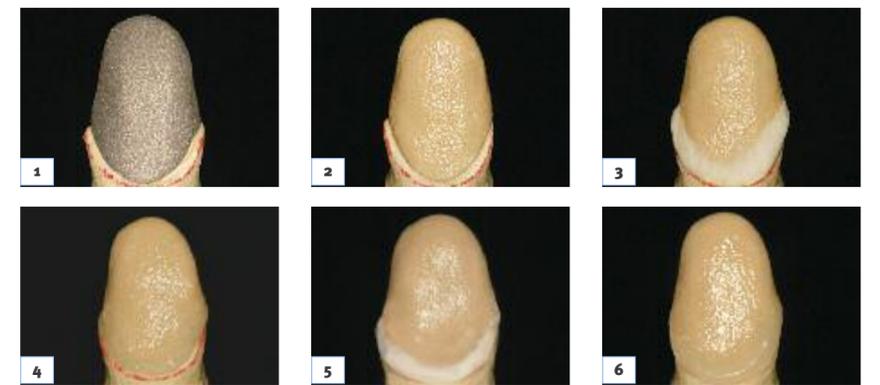
1

PASTE OPAQUE APPLICATION • APPLICATION DE L'OPAQUE EN PÂTE • APPLICAZIONE DI OPAQUE IN PASTA • APPLIKATION DES PASTENOPAKERS • APLICACIÓN DE OPAQUE EN PASTA



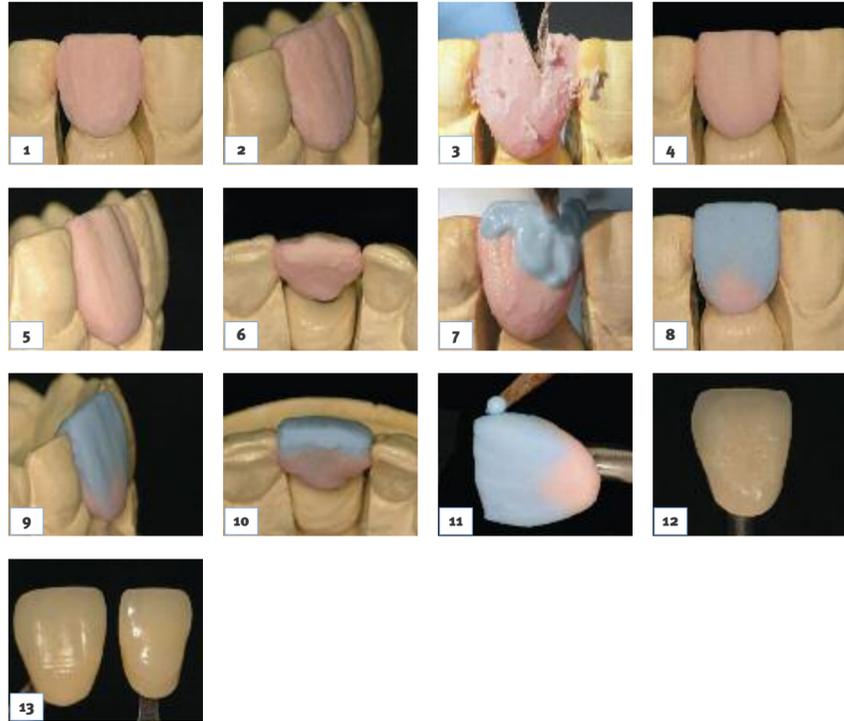
2

PFM MARGIN PORCELAIN APPLICATIONS • APPLICATION DE LA PORCELAIN D'ÉPAULEMENT PFM • APPLICAZIONE DI DELLA MASSA MARGINAL CON LA TECNICA DELLA CERAMICA COTTA SU METALLO • APPLIKATION DER PFM-KERAMIKSCHULTER-MASSE • APLICACIÓN DE PORCELAINA PARA MÁRGENES PFM



3

BASIC BUILD-UP • MONTAGE ÉLÉMENTAIRE • STRATIFICAZIONE BASE • EINFACHER AUFBAU • CONSTRUCCIÓN BÁSICA



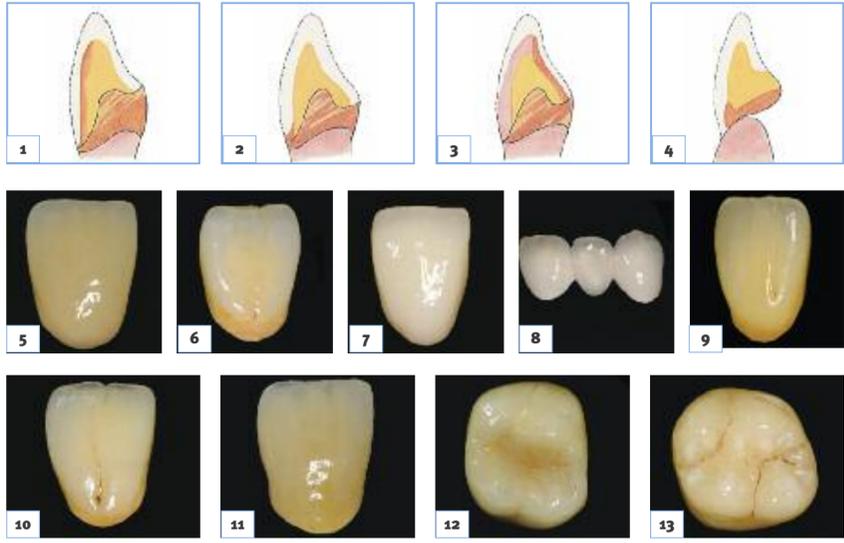
4

ADVANCED BUILD-UP • MONTAGE VANCÉ • STRATIFICAZIONE AVANZATA • FORTGESCHRITTENER AUFBAU • CONSTRUCCIÓN AVANZADA



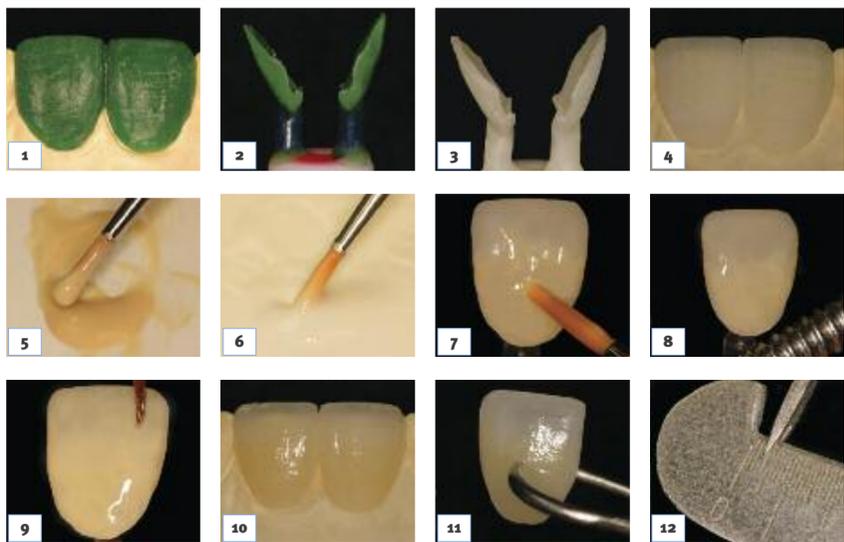
5

CHARACTERIZATION OPTIONS • OPTION DE CARACTÉRISATION • OPZIONI DI CARATTERIZZAZIONE • CHARAKTERISIERUNG-SOPTION • OPCIÓN DE CARACTERIZACIÓN



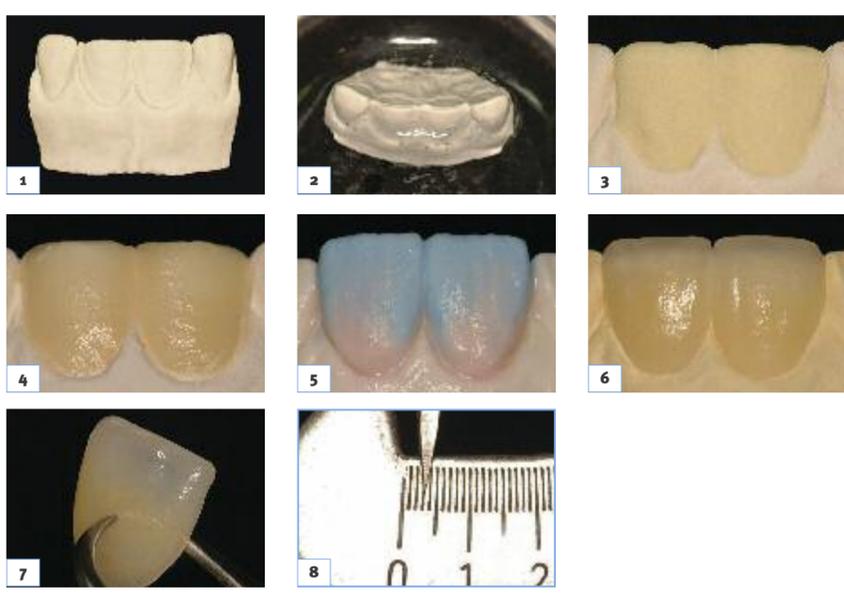
6

PRESSED & STAINED VENEERS • FACETTES PROTHÉTIQUES PRESSÉES ET COLOREES • FACETTE PRESSATE E PIGMENTATE • GEPRESSTE UND EINGEFÄRBT VERBLENDUNGEN • CARILLAS TINTADAS Y PRENSADAS



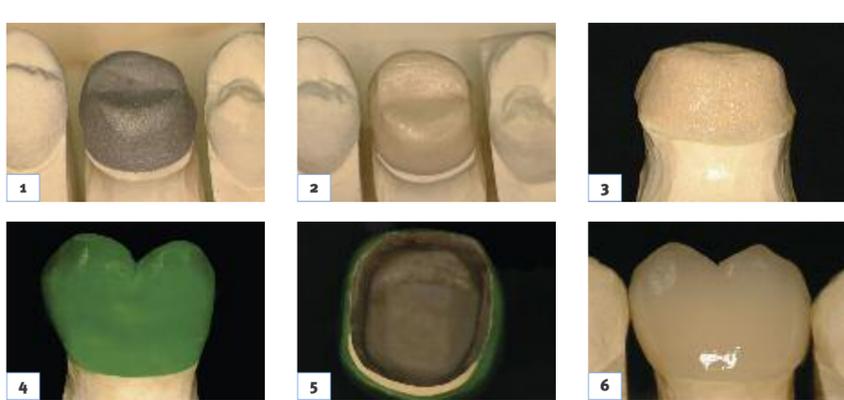
7

FELDSPATHIC VENEERS • FACETTES PROTHÉTIQUES FELDSPATHIQUES • FACETTE REALIZZATE SU REFRATTARIO • FELDSPATVERBLENDUNGEN • CARILLAS FELDESPÁTICAS



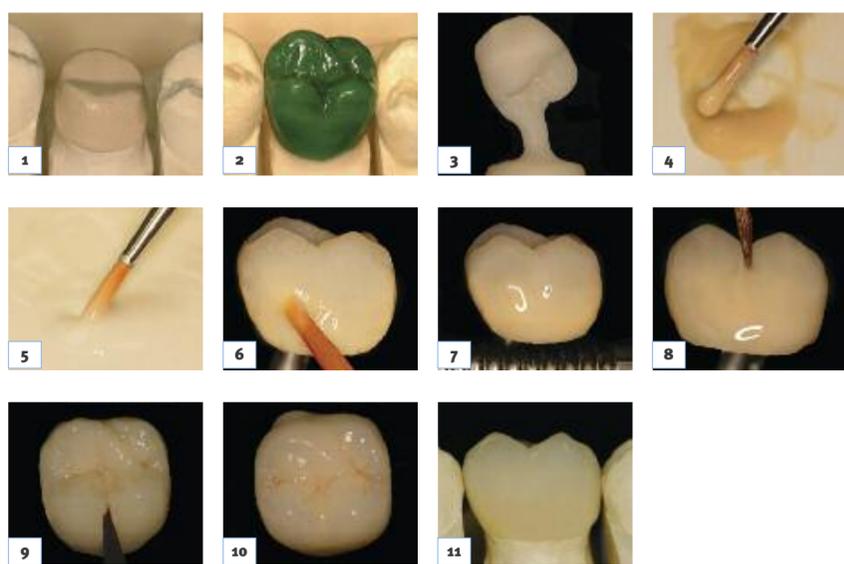
8

PTM MARGIN • PTM ÉPAULEMENT • MARGINE CON LA TECNICA DELLA CERAMICA PRESSATA SU METALLO • PTM SCHULTERMASSE • PTM MARGEN



9

PTM VALUE SERIES • PTM VALUE SERIES • SERIE VALUE CON LA TECNICA DELLA CERAMICA PRESSATA SU METALLO • PTM VALUE SERIES • PTM VALUE SERIES



10

PTM DENTIN SERIES • DENTINE PTM • SERIE DENTIN CON LA TECNICA DELLA CERAMICA PRESSATA SU METALLO • PTM DENTIN-SERIE • PTM DENTIN SERIES



Porcelain Application Directions for Use

INDICATIONS FOR USE

The Ceramco iC Porcelain system is indicated for:

1. Porcelain Fused-to-Metal Applications: Single and multiple unit porcelain fused-to-metal fixed prosthodontic restorations.
2. Press-to-Metal Applications: Single and multiple unit press-to-metal fixed prosthodontic restorations.
3. All-Ceramic Applications: Single unit anterior and posterior premolar metal-free fixed prosthodontic restorations, laminate veneers, inlays and onlays.

CONTRAINDICATIONS

Only the indications listed above are suitable.

WARNINGS

Consult applicable DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets) for safe handling and usage. Use only with recommended Ceramco iC system components. Use protective equipment to guard against dust when grinding.

PRECAUTIONS

Refer to the special notes throughout the instructions for best practices for using Ceramco iC materials. Other porcelains are not thermally compatible and will not have the correct dilatometric characteristics, and therefore should not be used. While initial results with some materials may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.

ADVERSE REACTIONS

The Ceramco iC system contains components which may cause skin dryness, sensitization (allergic contact dermatitis or other allergic reactions in susceptible persons).

Symbols on product labels:



Manufacturer



Batch Code



Reorder Number



Manufacture Date



Expiration date



Consult Directions For Use



Caution



Keep dry

STORAGE

Store materials in packages with the lid tightly sealed. Do not leave open bottles where dust and debris may contaminate the porcelain. Replace cap when not in use. Avoid vibration and heat. Keep dry. Shake well before use. The lot number is printed on each bottle; please refer to the lot number in all correspondence. Do not use after expiration date.

ALLOY SELECTION

Ceramco iC Porcelain is compatible with high noble, noble and predominately base alloys. Be sure to consult the alloy manufacturer for alloy compositions and coefficient of thermal expansion data. Ceramco iC will resist discoloration on silver containing alloys; however, routine purging of your porcelain furnace and sagger trays is highly recommended. Alloys should have a CTE of 13.8 – 15.1 @ 500°C, Ideal range: 14.0 – 14.6 @ 500°C.

LIQUIDS

Caution should be used in selecting modeling and staining liquids. Ceramco iC liquids are recommended for their ability to improve the handling and carving of porcelain, to reduce slumping during build-up, and prevent any silver discoloration. Distilled water may also be used. However, other build-up and/or stain liquids may leave a residue behind that could cause discoloration.

INSTRUCTIONS

PASTE OPAQUE APPLICATION (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

Note: For Compatis[®] CoCr the use of NE-Bonder is required prior to applying the paste opaque. For other nonprecious frameworks NE Bonder is recommended but not obligatory.

1. Oxidize or degass and clean the alloy according to the alloy manufacturer's instructions.
2. Rinse a flat brush in distilled water and wipe it on a dry paper towel. Check all castings to make sure that all surfaces are dry.
3. Dispense a small amount of the paste opaque onto a pallet. Water must not be mixed into the paste. If necessary, the paste may be thinned with Paste Modifier Liquid. Use a flat brush and using a light touch apply an even coat of the paste onto the metal substructure. Tap the hemostat lightly to even out the brush strokes. Achieve an even coat and do not allow the material to puddle. Opaque modifiers would be applied at this point and blended into the paste opaque prior to the crystal application.

Section #1, Image #1: Apply the opaque completely covering the coping

Section #1, Image #2: Use a light vibration to smooth the brush marks

Section #1, Image #9: Blend the opaque modifier with the dentin shaded opaque

Section #1, Image #10: Apply the mixture to the coping

4. Use a hemostat and hold the restoration over the collection bowl. Sprinkle the crystals onto the paste. Tap once and do not vibrate. Use a dry brush to remove any crystals from the inside of the coping and any non-porcelain bearing areas. Use a brush at a 45° angle to remove any crystals that may remain in the margin area.

Section #1, Image #3: Sprinkle crystals on the surface

Section #1, Image #11: Apply the crystals and fire

5. Dry and fire according to the recommended temperatures. The correct visual indicator is a slightly shiny surface with a small amount of texture.

Section #1, Image #4: Fire according to the recommended schedule

Section #1, Image #12: Opaque and Opaque Modifier

Note: Drying too rapidly results in small voids in the paste under the crystals. These small voids may come to the surface during subsequent firings. Following the recommended dry and pre-dry times will ensure this does not occur. It is also effective to place the restoration on a sagger tray and put the assembly on a warm surface or hot plate prior to placing in the porcelain furnace.

Note: In most cases a single layer of paste opaque and crystals will provide sufficient coverage to mask out the alloy. However, if necessary a two coat application may also be utilized. In this case, apply the first coat of opaque BUT DO NOT APPLY ANY CRYSTALS. Fire the opaque, and follow with a second coat of opaque and crystals.

Section #1, Image #5: Apply the first coat of opaque and fire with NO crystals

Section #1, Image #6: Apply a second coat of opaque

Section #1, Image #7: Apply the crystals

Section #1, Image #8: Fire according to the recommended schedule

MARGIN PORCELAIN APPLICATION (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

SUBSTRUCTURE DESIGN

Extend the facial surface of the metal substructure so

that the metal ends at the axial gingival corner of the margin preparation or extends slightly onto the gingival ledge.

Section #2, Image #1: Alloy cut-back

Section #2, Image #2: Opaque applied and fire

DIE SEALER APPLICATION

1. Using the DENTSPLY Prosthetics Die Sealer, apply a thin, even layer of sealer over the die margin area. Blow off any excess die sealer and allow the liquid to thoroughly dry.
2. Reapply the die sealer at least 2 more times and allow to dry.
3. Mark the facial margin with a wax pencil.

DIE RELEASE APPLICATION

1. Using the DENTSPLY Prosthetics Die Release, apply a thin, even layer of die release over the margin area. Blow off the excess die release.
2. Apply and allow to dry several more times until the die has a very slight sheen.

FIRST MARGIN APPLICATION

1. Place a small amount of the shaded margin porcelain on a clean palette. If modifiers are necessary, add the modifier porcelain to the shaded margin porcelain.
2. Mix the Ceramco iC Margin and Opaque Corrector Liquid with the porcelain to a thick creamy consistency. This mixture will air harden in approximately 5 minutes. If additional working time is required, mix in a small amount of distilled water.
3. Place the porcelain mixture in the gingival area, pushing the mixture down to but not over the gingival margin. Do not overbuild.

Section #2, Image #3: First margin application

Note: All porcelains shrink by volume. The larger the porcelain mass the more apparent the firing shrinkage. Better results are achieved by applying a small amount of porcelain on the first porcelain application.

4. Allow the margin porcelain to dry completely (at least 5 minutes). The porcelain surface will be chalky and hard.
5. Carefully lift the coping from the die.
6. Dry and fire the restoration according to the recommended temperatures. The correct visual indicator will be shiny yet grainy.

Section #2, Image #4: First margin fired

SECOND MARGIN APPLICATION

1. Be sure the die is clean and reapply the die release. Allow to dry.
2. Place the coping on the die. Make a new mix of margin porcelain and margin liquid. Apply the mixture to the gingival margin.
Section #2, Image #5: Second margin application
3. Allow the margin porcelain to dry completely (at least 5 minutes) and remove the coping from the die.
4. Dry and fire the restoration according to the recommended temperatures.
5. The correct visual indicator will be shiny yet grainy.

Section #2, Image #6: Second margin fired

Note: If additional applications are required, repeat the procedures used for the second margin application.

CERAMCO IC BASIC AND ADVANCED BUILD-UP (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

OPACEOUS DENTINS

Natural teeth exhibit numerous color zones. These areas have various degrees of translucency, chroma and opacity. The experienced technician learns to use a variety of shades and modifiers to effectively mimic these characteristics. Frequently, the task is compromised by circumstances that do not allow for adequate porcelain thickness. The Ceramco iC Opaque Dentin porcelains address the problem of limited space, simplify internal color modifications and aid overall. The Ceramco iC Opaque Dentin porcelains are the same hue as the Ceramco iC Dentin shades, but have about 10% more opacity. They may be used undiluted, or mixed with the Ceramco iC Dentins or Dentin modifiers.

THIN AREAS

Frequently insufficient dentin/incisal thickness exists (less than 1.0 mm) over the opaque porcelain. The shade in this thin area can be improved by applying a layer of the opaque dentin porcelain under the same dentin porcelain shade. When contouring, you will be able to reduce the area where the opaque dentin was layered and the prescribed shade will be maintained. Complete the building and firing of the restoration in the normal manner.

Section #5, Image #1: Thin facial areas

FACIAL MARGIN (GINGIVAL COLOR)

If the metal substructure has been designed with a feather margin, the opaque porcelain around the facial margin leaves minimal room for the dentin porcelain, and the opaque porcelain will be highlighted. Esthetics will be improved by applying opaque dentin porcelain alone or as a blend with 10% to 20% of one of the dentin

modifiers. This technique creates a chromatic cervical third, common in natural dentition.

Section #5, Image #2: Gingival

PONTICS

A color imbalance frequently occurs between the pontics and the abutments of a multiple-unit fixed partial denture. The color difference is caused by the absence of a full metal substructure in the pontic area. Ceramco iC Opaque Dentin porcelain applied to the bottom and the cervical area of the pontic creates a uniform color completely across the fixed partial denture.

Section #5, Image #4: Bottom of pontics

LINGUAL FOSSAS AND OCCLUSAL SURFACES

Often, inadequate space is available on the lingual surface of an anterior unit, or on the occlusal surface of a posterior unit. Ceramco iC Opaque Dentin porcelain applied alone or as a blend with 10% to 20% dentin

modifiers in these thin areas prevents the opaque porcelain from being highlighted.

Section #5, Image #3: Lingual

CERAMCO IC HIGH CHROMA (HC) AND DENTIN PORCELAINS

The Ceramco iC High Chroma porcelains (HC) are dentin modifiers that have the same hue, value and opacity as the Ceramco iC Dentin porcelain but approximately 70% higher in chroma (color saturation). The HC porcelains can be used undiluted or mixed with the Ceramco iC Dentins, Opaque Dentins, Natural Enamels, or Opal Enamels for a variety of effects. For a very subtle effect, mix in a very small amount of dentin modifier with the dentin porcelain.

CERAMCO IC NATURAL ENAMELS, OPAL ENAMELS, AND MAMELON PORCELAIN

The Ceramco iC Natural Enamels are non-opalescent and can be used in thin or thick layers over the dentin to duplicate the vitality of natural teeth. They can also be mixed with the dentin or opal enamel porcelains for a variety of effects. The Ceramco iC Opal Enamels are an intense opal enamel porcelain. They can be mixed in with the natural enamels or used as an effect powder. The mamelon porcelains can be used in full concentration or diluted with the clear enamel porcelain. They are normally placed on the dentin porcelain lobes prior to the enamel porcelain application.

DENTIN BUILD-UP TECHNIQUE

1. Areas on the model that the porcelain will contact should be completely sealed with DENTSPLY Prosthetics Die Sealer. Other sealers or oils may leave a residue that will cause discoloration and should not be used.

- Mix the porcelains with Ceramco iC Modeling Liquid U or distilled water to a paste-like consistency.
- Build dentin porcelain or opaque dentin/dentin modifier mixture around the cervical one third. Condense slightly. If building a multiple unit fixed partial denture, apply the dentin porcelain mixture to the saddle area of the pontic and seat the framework on the model. Continue to apply the dentin porcelain until full contour has been achieved. Condense slightly.

Section #3, Image #1: Full contour Build-Up

Section #3, Image #2: Full contour Build-Up

Section #4, Image #1: High Chroma gingival, Opaque Dentin at the Incisal

- Cutback the incisal two-thirds to allow room for the enamel porcelains. If required, cutback to accentuate the lobe formation found in natural teeth. Be sure to remove adequate porcelain in the interproximal area.

Section #3, Image #3: Reduce the incisal 2/3rds down the facial. Maintain the incisal height.

Section #3, Image #4: Incisal Cut-Back

Section #3, Image #5: Incisal Cut-Back

Section #3, Image #6: Incisal Cut-Back

Section #4, Image #2: Dentin build-Up with Incisal Cut-Back

Section #4, Image #3: Incisal Cut-Back

- If mamelons are required, place a small amount of mamelon porcelain on the dentin lobes. To simulate natural dentition, vary the length of the mamelons.

Section #4, Image #4: Mamelon Porcelain

- Apply the enamel porcelain to the incisal or occlusal one-third, overbuilding by approximately 10%. If desired layer the selected enamel porcelains in narrow vertical columns across the facial-incisal area to simulate the enamel rod formations found in natural teeth. Use natural enamel porcelains of different colors, or the clear enamel porcelain, or the opal enamel porcelains arranged in discrete parallel columns to create contrast. Condense lightly.

Section #3, Image #7: Enamel porcelain application

Section #3, Image #8: Over build by 10%

Section #3, Image #9: Enamel application complete

Section #3, Image #10: View from the facial

Section #4, Image #5: Incisal and clear lobes

Section #4, Image #6: Super Clear on the facial

- Remove the coping from the model. Apply a small amount of enamel porcelain to the mesial/distal contacts. Slightly condense the porcelain.

Section #3, Image #11: Add enamel porcelain to the contacts and fire

- If building a multiple unit fixed partial denture, use a thin bladed instrument and cut slightly into the interproximals. It is not necessary to cut all the way down to the opaque.

- Dry the build-up away from direct heat for at least five minutes before bringing it close to the open furnace entrance. Increase the drying time to ten minutes for large multiple unit fixed partial dentures.

- Fire according to the recommended temperatures. A proper visual indicator is shiny with a small amount of surface texture.

Section #3, Image #12: First Bake – Shiny with some texture

Section #3, Image #13: Completed Crowns

Section #4, Image #7: Visual Indicator after firing is shiny with a little texture

Section #4, Image #8: Completed Crown

CERAMCO IC CHARACTERIZATION OPTIONS (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

Ceramco iC offers a number of materials and modifiers to create an infinite number of unique shading possibilities. All the components can be used interchangeably for PFM's, all-ceramic and press-to-metal restorations. Please refer to the inside cover of this instruction for some examples.

Section #5, Image #5: Mamelon and Clear enamel effect

Section #5, Image #6: Opal enamel and High-Chroma dentins

Section #5, Image #7: Bleached shade with standard enamel

Section #5, Image #8: Bleached shade with opal enamel and Super Clear enamel

Section #5, Image #9: Internal crack lines

Section #5, Image #10: Super Clear enamel, Opal enamel, Stained crack line and stained margin area

Section #5, Image #11: Mamelons, Super Clear enamel

Section #5, Image #12: Opaque modifier on the occlusal table

Section #5, Image #13: Pit and Fissure Staining

CONTOURING AND CLEANING

1. After firing, use fine-grit, non-contaminating stones, discs, or diamond burs to refine the anatomy. If no porcelain additions are needed, the case may be glazed after thorough cleaning.
2. If additions are required or before glazing, lightly blast the porcelain surface with unrecycled 50-micron aluminum oxide at 20 psi. Clean the case with a steam cleaner or ultrasonic bath using distilled water.

SECOND APPLICATION OF DENTIN AND ENAMEL PORCELAINS

1. Apply the additional porcelain using the same steps and techniques described for the initial application. Match the layering of the opal enamel porcelain over the dentin porcelain. Second applications of Ceramco iC porcelains require the same care in drying and firing as the first layer.

OPAQUE CORRECTION PORCELAIN

If during the contouring procedures the porcelain surface is removed and the metal surface is exposed, this may be easily repaired by using the opaque correction material. This correction opaque should be used for small minor repairs only.

1. Lightly blast the surface that is to be repaired with aluminum oxide at 20 psi. Then steam clean or clean in an ultrasonic cleaner in distilled water for 5 minutes.
2. Place a small amount of the correction opaque onto a pallet. Mix with a small amount of Ceramco iC Margin and Opaque Corrector Liquid to a paste-like consistency.
3. Apply the opaque mixture to the exposed metal and allow to dry for about 5 minutes. The opaque will appear chalky and hard.
4. Apply either Ceramco iC Opaqueous Dentin, Dentin or Add-On porcelain and fire according to the recommended firing temperatures.

ADD-ON PORCELAIN

The Ceramco iC Add-On porcelain is available in a translucent enamel, dentin light, medium and dark, and tissue colored pink, reddish-pink, salmon, and dark. They fire at slightly lower temperatures than the regular dentin porcelain. These porcelains are always fired under vacuum and are used when a low temperature add-on is required.

1. Lightly blast the surface that is to be repaired with aluminum oxide at 20 psi. Then steam clean or clean in an ultrasonic cleaner in distilled water for 5 minutes.
2. Mix the porcelains with Ceramco iC Modeling Liquid U or distilled water to a paste-like consistency.

3. Apply the mixture to the desired area.
4. Fire according to the recommended firing temperatures.

STAINS AND OVERGLAZE

1. If a natural glaze is required, be sure the porcelain surface is clean and follow the firing instructions for a natural glaze.
2. If an overglaze is required, mix the Ceramco iC Overglaze with the Ceramco iC Stain and Glaze Liquid and apply a thin layer of the mixture to the porcelain surface.
3. Apply the stain to the desired area.
4. Check the shade and add any necessary stains. Fire according to recommended temperatures.

FINAL MARGIN

Final Margin is used to make any minor corrections on a porcelain margin. They fire at a low temperature and should be used with the stain and glaze steps.

1. Place a small amount of the final margin porcelain on a clean palette.
2. Mix the Ceramco iC Margin and Opaque Corrector Liquid with the porcelain to a thick creamy consistency. This mixture will air harden in approximately 5 minutes. If additional working time is required, mix in a small amount of distilled water.
3. Place the porcelain mixture in the required area pushing the mixture down to but not over the gingival margin. Do not over build.
4. Allow the margin porcelain to dry completely (at least 5 minutes). The porcelain surface will be chalky and hard.
5. Carefully lift the coping from the die.
6. Dry and fire the restoration according to the recommended temperatures.

Laminate Veneers Directions for Use

INDICATIONS FOR USE

The Ceramco iC Porcelain system is indicated for:

1. Porcelain Fused-to-Metal Applications: Single and multiple unit porcelain fused-to-metal fixed prosthodontic restorations.
2. Press-to-Metal Applications: Single and multiple unit press-to-metal fixed prosthodontic restorations.
3. All-Ceramic Applications: Single unit anterior and posterior premolar metal-free fixed prosthodontic restorations, laminate veneers, inlays and onlays.

CONTRAINDICATIONS

Only the indications listed above are suitable.

WARNINGS

Consult applicable DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets) for safe handling and usage. Use only with recommended Ceramco iC system components. Use protective equipment to guard against dust when grinding.

PRECAUTIONS

Refer to the special notes throughout the instructions for best practices for using Ceramco iC materials. Other porcelains are not thermally compatible and will not have the correct dilatometric characteristics, and therefore should not be used. While initial results with some materials may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.

ADVERSE REACTIONS

The Ceramco iC system contains components which may cause skin dryness, sensitization (allergic contact dermatitis or other allergic reactions in susceptible persons).

STORAGE

Store materials in packages with the lid tightly sealed. Do not leave open bottles where dust and debris may contaminate the porcelain. Replace cap when not in use. Avoid vibration and heat. Keep dry. Shake well before use. The lot number is printed on each bottle; please refer to the lot number in all correspondence. Do not use after expiration date.

INGOT TYPES

The Ceramco iC system offers three different types of shaded ingots.

1. Dentin Shaded ingots come in all Vita Lumin[®], 3D-Master[®]*, and bleached shades. They are slightly higher in opacity and generally used with an enamel add-on technique for either press-to-metal, or all-ceramic applications.
2. Value Series ingots have a higher translucency, come in 6 shades and can be also used for either press-to-metal, or all-ceramic applications. They are usually pressed to full contour and then a dentin shade stain is applied and fired.
3. Neutral ingots are monochromatic and available in 6 types of ingots with different opacity/translucency. They are used for all-ceramic applications, and pressed to full contour and a dentin shade stain is applied and fired.

INSTRUCTIONS

PRESSED LAMINATE VENEERS (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

Ceramco iC ingots may be pressed as thin as 0.3 mm. Refer to the Ceramco iC All-Ceramic Directions for Use for procedures.

Section #6, Image #1: Waxed to Full Contour

Section #6, Image #2: Sprued

Section #6, Image #3: Pressed from a Translucent Ingot

Section #6, Image #4: Fitted to the Model

Section #6, Image #5: Mix the Dentin Shade Stain to a Creamy Consistency

Section #6, Image #6: Mix the Enamel Stain or Overglaze to a Creamy Consistency

Section #6, Image #7: Apply the Dentin Shade Stain

Section #6, Image #8: Vibrate to Smooth

Section #6, Image #9: Apply the Enamel Stain or Overglaze and Vibrate to Smooth

Section #6, Image #10: Completed Veneers

Section #6, Image #11: Facial Measurement

Section #6, Image #12: 0.3 mm Final Thickness

*Vita Lumin[®] and 3D-Master[®] are registered trademarks of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

FELDSPATHIC LAMINATE VENEERS (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

Ceramco iC veneering porcelains may also be used to fabricate feldspathic veneers. They may be fabricated either on a platinum/palladium foil, or on a phosphate bonded investment that has a compatible CTE with the Ceramco iC porcelains.

MODEL PREPARATION – INVESTMENT TECHNIQUE

1. Use a super hard die stone to fabricate a model. White, ivory or buff colored die stones are preferred.
2. If it is necessary to mask out the underlying tooth structure, apply two coats of die spacer to within 1.0 mm of the prepared margin or to the base of the axial wall. This die spacer will create a 0.1 mm space for the resin cement. Also be sure to block out any undercuts.
3. Duplicate the gypsum model using Deguform® silicone duplicating material.
4. Mix the DENTSPLY Prosthetics Pressed Ceramic Investment Powder according to the Directions for Use. For each 100 gm packet of investment use the following ratio:
 - a. Crowns/veneers: 25 ml liquid
5. Allow to set a minimum of 30 minutes prior to removing from the Deguform mould. If necessary, construct a model with removable dies. Keep the models as small as possible to avoid long rehydration and dry/preheat cycles.

Section #7, Image #1: Refractory degassed

BURNOUT/DEGASSING THE INVESTMENT

Note: This procedure MUST be done prior to porcelain application. Failure to do so will result in porcelain porosities. We recommend using a burnout oven for this procedure. Gasses are given off when heating which could harm and contaminate a porcelain furnace.

Place the investment dies/model in a burnout oven heated to 850°C and hold for 30 min. Large models may require an additional hold time. At this point the investment should be completely white. Remove and allow to cool to room temperature.

PORCELAIN APPLICATION

Note: The first layer should never be opaque. Opaque does not completely etch and should never be used.

1. First soak the model and/or dies in distilled water for 5-10 minutes, or until no bubbles are coming to the surface.

Section #7, Image #2: Hydrate the refractory

2. If masking is desired, apply a thin coat of the Ceramco iC Opaque Dentin to the die. If no masking is desired, use a dentin or enamel porcelain and apply a thin layer to the die. Tap the die lightly and blot away the excess moisture. Fire the case according to the recommended firing cycle. This first layer will help to seal the die and aid in the application of the porcelain.

Section #7, Image #3: Apply a wash coat of porcelain

Section #7, Image #4: Wash coat fired

3. Resoak the model and/or die in distilled water for 5 - 10 minutes, or until no bubbles are coming to the surface.
4. Apply dentin and enamel porcelains to complete the case. Refer to the Ceramco iC PFM Directions for Use for specifics. Be sure to use the firing chart for refractory laminate veneers.

Section #7, Image #5: Apply the dentin and enamel

5. Finish, stain and glaze in your normal manner.
6. Once completed, remove the investment with aluminum oxide at no more than 2 bars (29 psi).

Section #7, Image #6: Completed veneers

Section #7, Image #7: Measuring the thickness

Section #7, Image #8: Measured thickness of 0.3 mm

7. If you need to do a repair after divesting, Ceramco iC Final Margin may be used. This material fires at a low temperature and will not distort your restoration.

ETCHING THE COMPLETED RESTORATION

The completed restoration must be etched prior to placement. This step is typically performed in the laboratory.

1. Use a steam cleaner to clean the inside of the completed crown or place the restorations in distilled water and clean in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.
2. Apply a thin layer of DENTSPLY Prosthetics Etchant Gel to the surfaces of the restoration to be bonded to the prepared tooth structure. Apply with a disposable brush or plastic instrument.
3. Allow the etchant to stay in place for 1-2 min.
4. Remove the bulk of the etchant with a brush or cotton tip applicator.
5. Prepare the DENTSPLY Prosthetics neutralizer by mixing the package contents with 1 pint or 0.5 liter of water. Place the crown in the solution for approximately 20 seconds.

Note: Retain the remaining neutralizer mix in a plastic container with a secure lid. When the solution color changes from blue to yellow-green, you should discard it.

6. Clean the prepared surfaces with a steam cleaner or use distilled water in and ultrasonic cleaner for 10 minutes.
7. Do not touch the prepared crowns or place them on a model. This may contaminate the etched surface and decrease the bond strength.

Press-to-Metal Directions for Use

INDICATIONS FOR USE

The Ceramco iC Porcelain system is indicated for:

1. Porcelain Fused-to-Metal Applications: Single and multiple unit porcelain fused-to-metal fixed prosthodontic restorations.
2. Press-to-Metal Applications: Single and multiple unit press-to-metal fixed prosthodontic restorations.
3. All-Ceramic Applications: Single unit anterior and posterior premolar metal-free fixed prosthodontic restorations, laminate veneers, inlays and onlays.

CONTRAINDICATIONS

Only the indications listed above are suitable.

WARNINGS

Consult applicable DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets) for safe handling and usage. Use only with recommended Ceramco iC system components. Use protective equipment to guard against dust when grinding.

PRECAUTIONS

Refer to the special notes throughout the instructions for best practices for using Ceramco iC materials. Other porcelains are not thermally compatible and will not have the correct dilatometric characteristics, and therefore should not be used. While initial results with some materials may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.

ADVERSE REACTIONS

The Ceramco iC system contains components which may cause skin dryness, sensitization (allergic contact dermatitis or other allergic reactions in susceptible persons).

STORAGE

Store materials in packages with the lid tightly sealed. Do not leave open bottles where dust and debris may contaminate the porcelain. Replace cap when not in use. Avoid vibration and heat. Keep dry. Shake well before use. The lot number is printed on each bottle; please refer to the lot number in all correspondence. Do not use after expiration date.

INGOT TYPES

The Ceramco iC system offers three different types of shaded ingots.

1. Value Series ingots have a higher translucency, come in 6 shades and can be also used for either press-to-metal, or all-ceramic applications. They are usually pressed to full contour and then a dentin shade stain is applied and fired.

Note: For optimal efficiency and shade performance the Value Series and translucent ingots are recommended for press-to-metal restorations.

2. Neutral ingots are monochromatic and available in 6 types of ingots with different opacity/translucency. They are used for all-ceramic applications, and pressed to full contour and a dentin shade stain is applied and fired.
3. Dentin Shaded ingots come in all Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*}, and bleached shades. They are slightly higher in opacity and generally used with an enamel add-on technique for either a press-to-metal, or all-ceramic application.

ALLOY SELECTION

Ceramco iC Press ingots are compatible with high noble, noble and predominately base alloys that are copper free and less than 10% silver. Be sure to consult the alloy manufacturer for alloy compositions and coefficient of thermal expansion data. Base Alloys should have a CTE of 13.8 – 14.1 @ 500°C. High noble and noble alloys should have a CTE of 14.0 - 14.5 @ 500°C.

INSTRUCTIONS

SUBSTRUCTURE DESIGN (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

1. Always follow the recommended substructure design for conventional porcelain fused-to-metal restorations.
 - a. Maintain the proper connector size.
 - b. Do not allow for more than 2.0 mm of unsupported porcelain.

Section #10, Image #1: Metal Coping

2. Porcelain margins may be pressed. However, these ingots are more translucent than other dentin porcelains. Unless the margins are prepared with a perfect shoulder or deep chamfer, the margins may

* Vita Lumin[®] and 3D-Master[®] are registered trademarks of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

have too much translucency. A special Ceramco iC Margin porcelain may be utilized to assist in the masking of these margins. Refer to that section of these Directions for Use for specifics.

3. If the pontic is large, hollow pontics may be required. They will allow for a more rapid dissipation of the heat and help to prevent cracking.

PASTE OPAQUE APPLICATION

1. Oxidize or degass and clean the alloy according to the alloy manufacturer's instructions.
2. Check all castings to make sure that all surfaces are dry.
3. Use a flat brush and using a light touch apply an even coat of the paste opaque onto the metal substructure. Use Ceramco iC Opaque Modifier Liquid (not water) to adjust the paste consistency. Achieve an even coat and do not allow the material to puddle. Vibrate the restoration lightly to smooth the surface. If using a hollow pontic, fill in the hollow area to allow for a more even shade.

Note: Ceramco iC Opaque Crystals are NOT used for the press-to-metal technique.

4. Dry and fire according to the recommended temperatures. The correct visual indicator is an eggshell finish.
5. If necessary apply the second opaque porcelain layer using the same technique as for the first layer. Make sure this layer is thick enough to completely mask the metal substructure.
6. Dry and fire according to the recommended temperatures. Correct visual indicator is an eggshell finish.

Section #9, Image #1: Opaque with NO CRYSTALS

Section #10, Image #2: Opaque with NO CRYSTALS

CERAMCO IC PTM MARGIN PROCEDURES (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

The Ceramco iC Press Margin Porcelain is designed to assist in the esthetics of pressed porcelain margins by decreasing the translucent or gray margins. It is a single porcelain firing procedure followed by the normal waxing and pressing procedures.

METAL SUBSTRUCTURE

1. The crown should be prepared with a butt margin or deep chamfer. Design the metal substructure so the metal ends approximately 0.5 - 1.0 mm from the margin.

Section #8, Image #1: Coping with the prepared margin cut-back

2. Prepare and oxidize the alloy as recommended by the alloy manufacturer's directions for use.

OPAQUE APPLICATION

1. Apply and fire the Ceramco iC Paste using your normal procedures. Be sure the opaque completely covers the metal at the gingival margin. Failure to do so will make the completed porcelain margin appear gray.

Section #8, Image #2: Opaque with NO CRYSTALS

DIE SEALER APPLICATION

1. Using the DENTSPLY Prosthetics Die Sealer apply a thin, even layer of sealer over the die margin area.
2. Blow off any excess die sealer and allow the liquid to thoroughly dry.
3. Reapply the die sealer at least 2 more times and allow to dry.

DIE RELEASE APPLICATION

1. Using the DENTSPLY Prosthetics Die Release apply a thin, even layer of die release over the margin area. Blow off the excess die release.
2. Apply and allow to dry several more times until the die has a very slight sheen.

PORCELAIN MARGIN APPLICATION

1. Mix the margin porcelain with the Ceramco iC Margin and Opaque Corrector Liquid to a thick consistency. This mixture will air harden in approximately 5 minutes. If additional working time is required, mix in a small amount of distilled water.
2. Place the porcelain mixture in the gingival area, pushing the mixture down to but not over the gingival margin. Do not overbuild.
3. Allow the margin porcelain to dry completely (at least 5 minutes). The porcelain surface will be chalky and hard. Carefully lift the coping from the die.
4. Dry and fire the restoration according to the recommended temperatures. The correct visual indicator will be shiny yet grainy.

Section #8, Image #3: Margin porcelain applied and fired. Do not do a second application.

CROWN COMPLETION

Wax directly over the fired porcelain margin completing the proper contours. In most cases, the final margin will be made from the pressing process. This will increase the accuracy of the porcelain margin, and eliminates the second margin firing. If after staining and glazing, a low-temperature margin add-on is required, use the Ceramco iC Final Margin. Refer to the Ceramco iC PFM Directions for Use for specifics.

Section #8, Image #4 Full contour wax-up

Section #8, Image #5: Wax over the margin

Section #8, Image #6: Completed crown

DETERMINING WHICH INGOTS TO USE

The Ceramco iC system has two different shading formulations. Dentin Shaded ingots and Value Series ingots. The 46 dentin shaded ingots are designed to be pressed and then veneered with Ceramco iC Enamel porcelains. There are six Value Series ingots that are designed to be pressed to full contour, and then stained to achieve the final shade.

DETERMINING HOW MANY INGOTS TO USE

Ingot Size	Ingot Diameter	Ingot Type
2 gram	10mm	Dentin Shaded, Value Series
2 gram	15mm	Value Series
5 gram	15mm	Value Series

The following combination of rings and ingots may be used:

Ring Size	# of Ingots	Ingot Sizes
100 g	1 or 2	2 gram, 10 mm diameter
200 g	1 or 2	2 gram, 10 mm diameter
300 g	1 or 2	5 gram, 15 mm diameter
	1 – 5	2 gram, 15 mm diameter
	1 Up to 2	5 gram, 15 mm diameter 2 gram, 15 mm diameter

1. Weigh the sprue base and the opaqued metal substructure.
2. Wax the case and then attach it to the sprue base and reweigh the sprue base.
3. The difference between the two is the weight of the wax. For 4-unit bridges and higher add 2g.
4. Use the following table for ingot size and selection.

Wax Weight	Ingot Size	# Ingots
0.0 – 0.60 grams	2 gram	1
0.61 – 1.40 grams	2 gram 5 gram	2 1
1.41 – 2.5 grams	5 gram	2

FULL CONTOUR WAX-UP PROCEDURES

1. Wax the crown using a conventional inlay wax. Note: Use a non-contaminating inlay wax. After burning out, some inlay waxes may leave an ash or carbon residue. This will result in dark areas on the pressed crown.
2. Recreate all necessary anatomical features in wax.
3. To achieve the optimum shade, the recommended wax thickness is 1.2 mm. The minimum thickness of the wax is 0.8 mm.

Section #10, Image #3: Wax to Full-Contour

Section #9, Image #2: Wax to Full-Contour

SPRUING PROCEDURES

1. All sprues should be 2-3 mm in diameter or 8 gauge/3mm round. Extremely large crowns may require a 6 gauge/4mm round sprue.
2. Sprues should be approximately 2-4 mm in length.
3. For anterior teeth, attach a single sprue directly to each incisal edge. For posterior teeth, attach a single sprue at a 45° on the largest cusp tip. Do not use sharp angles.

Section #10, Image #4: Sprued

4. Attach the sprues to the sprue base in the same manner. Slightly flare the wax at the point of attachment.
5. Allow a minimum of 3.0 mm between each wax-up, and 8.0 mm between the wax-ups and the exterior wall of the investment.
6. Allow a minimum of 8.0 mm between the top of the wax-up and the leveling ring.

INVESTING PROCEDURES

Note: You must use a phosphate bonded investment such as DENTSPLY Prosthetics PRESSED CERAMIC INVESTMENT POWDER and LIQUID for these procedures.

1. For each 100 gram packet of investment use 20 ml of investment liquid and 5 ml of distilled water.
2. Place the liquid in a slightly moistened mixing bowl followed by the investment.
3. Hand-mix the materials for 15 seconds.
4. Use a full vacuum and mix the materials under slow speed for 60 seconds.
5. Carefully paint the restorations with the investment and pour the remaining investment into the silicone ring.
6. Place the leveling ring on the top of the silicone ring. Excess investment will push through the top of the leveling ring. Be sure it is fully seated. This step is important, as it will determine the proper height and angle of the investment for the pressing furnace.

BURNOUT PROCEDURES

1. Allow the investment to bench set a minimum of 20 minutes.
2. Remove the leveling ring and the sprue base from the investment.
3. For the small 100 gram and large 200 gram rings:
 - a. Use a knife to carefully remove any rough investment from the top of the ring.

- b. The top and bottom of the ring should be flat. Do not use a model trimmer. Do not decrease the height of the ring.
- c. Be sure to maintain the 90° angle between the ends and the sides of the ring.

- 4. For the extra large 300 gram ring:
 - a. Use a knife to carefully remove the rough investment from the leveling ring.
 - b. DO NOT REMOVE THE RAISED INVESTMENT ON THE BASE. This is used to position the ring in the pressing furnace.
- 5. Do not allow any investment or debris to enter the sprue hole. If the ring is allowed to set over one hour, place the ring in a humidior until ready to burnout.

Note: Be sure the floor of the burnout furnace is clean. Small pieces of debris will enter the sprue hole and will result in small black specks in the pressed ceramic. Be sure the floor of the burnout furnace has ridges to allow the wax to easily escape. Placing the ring in the burnout furnace on a flat surface may cause the ring to crack.

OPTION #1: THIS IS THE PREFERRED TECHNIQUE. USED WHEN THE INVESTMENT HAS BENCH SET A MINIMUM OF 20 MINUTES

- 1. If desired, preheat the burnout furnace to 850°C/1562° F.
- 2. Do not pre-soak the investment in water prior to placing in the burnout furnace.
- 3. Place the rings (sprue hole down) directly into the preheated furnace.
- 4. Place the alumina plungers into the preheated furnace.

Note: If disposable refractory plungers are used do not preheat.

- 5. Heat soak the 100g rings 45 minutes, the 200g rings 60 minutes, and the 300g rings 90 minutes.
- 6. Add 15 minutes for each additional ring.

OPTION #2: USED WHEN THE INVESTMENT HAS BENCH SET OVER 60 MINUTES

- 1. If the investment has become dry, rehydrate the investment by placing the ring in a small amount of water for 10-15 minutes prior to burnout.
- 2. Place the rings and plungers into a burnout furnace at room temperature.

Note: If disposable refractory plungers are used do not preheat.

- 3. Raise the temperature of the furnace at 15°C/27°F per minute to 850°C/1562°F.

- 4. Heat soak the 100g rings 45 minutes, the 200g rings 60 minutes, and the 300g rings 90 minutes.
- 5. Add 15 minutes for each additional ring.

PRESSING PROCEDURES

- 1. The program is as follows:

Low Temperature:	700°C/1292°F
Heat Rate:	60°C/108°F per min
High Temperature:	890°C/1634°F
Hold Time:	20 min
Pressing Time:	20 min (100g ring)
	20 min (200g ring)
Cool Time:	0 min
- 2. Remove a ring from the burnout furnace and place it on a heat resistant surface with the sprue hole up.
- 3. Carefully place the correct ingot(s) into the sprue hole.
- 4. Remove one of the preheated alumina plungers from the burnout furnace or use a disposable refractory plunger and place it in the sprue hole on top of the ingots.
- 5. Place the ring in the center of the firing platform of the pressing furnace and press the Start button. Use pressing chart on page 25.
- 6. After the pressing cycle has been completed, remove the ring from the furnace and allow to bench set to cool. The ring may be fast cooled by placing it in front of a circulating fan.

DIVESTING PROCEDURES

- 1. Take an alumina plunger or unused refractory plunger and place alongside the pressed ring.
- 2. Use a pencil and mark the approximate length of the used plunger.
- 3. If using an alumina plunger use a disk or 50-micron aluminum oxide and cut the investment down to the top of the plunger. Carefully remove the plunger from the investment. If the plunger is thoroughly cleaned with aluminum oxide it may be used again. If any debris remains on the plunger and it is used again, it will harm the investment and will result in a mispress.
- 4. Use 50-micron aluminum oxide with 60 psi (4.14 bars) to remove the bulk of the investment. Do not blast the pressed ceramic at this pressure with the aluminum oxide. The aluminum oxide is too abrasive and will harm the pressed ceramic.
- 5. Use 50-micron glass beads with 20 psi (1.38 bars) to remove the investment around the pressed ceramic. Be sure to remove all the investment.

Section #10, Image #5: Pressed in a Dentin Shaded ingot

Section #9, Image #3: Pressed in a Value Series Ingot

FINISHING PROCEDURES

1. Use a thin diamond disk to remove the sprues from the ceramic crowns.
2. Use a diamond bur or suitable aluminum oxide stones to recontour the sprue attachment. Do not use abrasives that create excess heat, such as worn carbides or coarse grit stones.
3. Correct contours as necessary.

VALUE SERIES INGOTS STAINING AND GLAZING (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

1. Clean the porcelain surface by lightly blasting with 50-micron aluminum oxide at 20 psi, followed by cleaning with a steam cleaner or in an ultrasonic cleaner with distilled water.
2. Place a small amount of the Dentin Shade Stain on the pallet. Mix in the Stain and Glaze Liquid to achieve a creamy viscosity. Apply a liberal amount of the mixture to the porcelain surface. Vibrate lightly to smooth out the shade stain. Apply the stain to the dentin area until the desired effect is achieved.

Section #9, Image #4: Mix the Dentin Shade Stain to a Creamy Consistency

Section #9, Image #6: Apply the Dentin Shade Stain

Section #9, Image #7: Vibrate to smooth

3. Place a small amount of the Enamel Stain or Overglaze on the pallet. Mix in the Stain and Glaze Liquid to achieve a creamy viscosity and apply the mixture only to the incisal edge surface. Feather along the dentin-incisal interface. Vibrate lightly to smooth out the stain/overglaze.

Section #9, Image #5: Mix the Enamel Stain or Overglaze to a Creamy Consistency

Section #9, Image #8: Apply Enamel Stain or Overglaze to the Surface

4. The Ceramco iC colored stains may be used for individual characterizations.

Section #9, Image #9: Apply Stains to the Occlusal Surface

5. Fire according to recommended temperatures.

Section #9, Image #10: Completed Crown

Section #9, Image #11: Completed Crown

DENTIN SHADED INGOTS ENAMEL/ADD-ON PORCELAIN (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

Any of the Ceramco iC veneering porcelains may be used for any add-on requirements. Follow the Ceramco iC Porcelain Fused-to-Metal Directions for Use for any add-on procedures. Be sure the porcelain surfaces are clean prior to any porcelain application.

Section #10, Image #6: Enamel cut-back

Section #10, Image #7: Enamel application

Section #10, Image #8: Completed Crown

All-Ceramic Directions for Use

INDICATIONS FOR USE

The Ceramco iC Porcelain system is indicated for:

1. Porcelain Fused-to-Metal Applications: Single and multiple unit porcelain fused-to-metal fixed prosthodontic restorations.
2. Press-to-Metal Applications: Single and multiple unit press-to-metal fixed prosthodontic restorations.
3. All-Ceramic Applications: Single unit anterior and posterior premolar metal-free fixed prosthodontic restorations, laminate veneers, inlays and onlays.

CONTRAINDICATIONS

Only the indications listed above are suitable.

WARNINGS

Consult applicable DENTSPLY SDS Safety Data Sheets) for safe handling and usage. Use only with recommended Ceramco iC system components. Use protective equipment to guard against dust when grinding.

PRECAUTIONS

Refer to the special notes throughout the instructions for best practices for using Ceramco iC materials. Other porcelains are not thermally compatible and will not have the correct dilatometric characteristics, and therefore should not be used. While initial results with some materials may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.

ADVERSE REACTIONS

The Ceramco iC system contains components which may cause skin dryness, sensitization (allergic contact dermatitis or other allergic reactions in susceptible persons).

STORAGE

Store materials in packages with the lid tightly sealed. Do not leave open bottles where dust and debris may contaminate the porcelain. Replace cap when not in use. Avoid vibration and heat. Keep dry. Shake well before use. The lot number is printed on each bottle; please refer to the lot number in all correspondence. Do not use after expiration date.

INGOT TYPES

The Ceramco iC system offers three different types of shaded ingots.

1. Dentin Shaded ingots come in all Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*}, and bleached shades. They are slightly higher in opacity and generally used with an enamel add-on technique for either a press-to-metal, or all-ceramic applications.
2. Value Series ingots have a higher translucency, come in 6 shades and can be also used for either press-to-metal, or all-ceramic applications. They are usually pressed to full contour and then a dentin shade stain is applied and fired.
3. Neutral ingots are monochromatic and available in 6 types of ingots with different opacity/translucency. They are used for all-ceramic applications, and pressed to full contour and a dentin shade stain is applied and fired.

INSTRUCTIONS

MODEL PREPARATION

1. Use a super hard die stone to fabricate a cast with removable dies. White, ivory or buff colored die stones are preferred. These die stones more closely replicate the color of natural dentition and will make it easier to determine the accuracy of the final shade.
2. If it is necessary to mask out the underlying tooth structure, apply two coats of die spacer to within 1.0 mm of the prepared margin or to the base of the axial wall. This die spacer will create a 0.1 mm space for the resin cement.
3. Allow the die spacer to completely harden.

WAX-UP CONSIDERATIONS

ENAMEL LAYERED TECHNIQUE:

This technique offers excellent esthetics and high productivity. Wax a crown to full contour, and cutback only the enamel area. This crown is pressed using one of the more opaceous dentin shaded ingots. The Ceramco iC Enamel porcelains are then used to complete the build-up.

STAINING TECHNIQUE:

This technique is highly productive and due to the thicker core material the result is a more translucent

*Vita Lumin[®] and 3D-Master[®] are registered trademarks of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

restoration with a higher strength. This technique is recommended for premolars and anterior restorations that are subjected to high occlusal stress. Wax the crown to full contour. This crown is pressed using one of the Ceramco iC Value Series (VS) or Neutral (N) ingots and completed using the Ceramco iC Dentin Shade Stain porcelains.

WAX-UP PROCEDURES (REFER TO THE INSIDE COVER FOR VISUAL INSTRUCTION)

1. Apply a thin coat of a conventional die lubricant.
2. Wax the crown using a conventional inlay wax.

Note: Use a non-contaminating inlay wax. After burning out, some inlay waxes may leave an ash or carbon residue. This will result in dark areas on the pressed crown.

3. Recreate all necessary anatomical features in wax and completely seal the margins. For full coverage restorations, be sure the wax has a minimum thickness of 0.8 mm. Laminate veneers should have a minimum thickness of 0.3 mm.

Section #11, Image #1: Wax to full contour

Section #12, Image #1: Wax to full contour

DETERMINING HOW MANY INGOTS TO USE

Ingot Size	Ingot Diameter	Ingot Type
2 gram	10mm	Dentin Shaded, Value Series
2 gram	15mm	Value Series
5 gram	15mm	Value Series

The following combination of rings and ingots may be used:

Ring Size	# of Ingots	Ingot Sizes
100 g	1 or 2	2 gram, 10 mm diameter
200 g	1 or 2	2 gram, 10 mm diameter
300 g	1 or 2	5 gram, 15 mm diameter
	1 – 5	2 gram, 15 mm diameter
	1 Up to 2	5 gram, 15 mm diameter 2 gram, 15 mm diameter

1. Weigh the sprue base and the opaqued metal substructure.
2. Wax the case and then attach it to the sprue base and reweigh the sprue base.
3. The difference between the two is the weight of the wax. For 4-unit bridges and higher add 2g.
4. Use the following table for ingot size and selection.

Wax Weight	Ingot Size	# Ingots
0.0 – 0.60 grams	2 gram	1
0.61 – 1.40 grams	2 gram 5 gram	2 1
1.41 – 2.5 grams	5 gram	2

ATTACHING THE SPRUES

1. All sprues should be 2-3 mm in diameter or 8 gauge/3 mm round. Extremely large crowns may require a 6 gauge/4 mm round sprue.
2. Sprues should be 2-4 mm in length.
3. Attach a single sprue directly to the incisal edge or on a cusp tip. Placing the sprue at an angle to the incisal edge may result in the investment fracturing during the pressing procedures.
4. If a thin area of wax separates two thick areas of wax, a sprue should be attached to each of the thick areas.
5. Do not flare the wax at the point of attachment. Do not use sharp angles.
6. After removing the wax-up from the die, be sure the die spacer did not adhere to the inside of the crown.
7. Attach the sprues to the sprue base in the same manner. Slightly flare the wax at the point of attachment. Do not use sharp angles.

Section #11, Image #2: Sprued

8. Allow a minimum of 3.0 mm between each wax-up, and between the wax-ups and the exterior wall of the investment.
9. Allow a minimum of 8.0 mm between the top of the wax-up and the leveling ring.

INVESTING PROCEDURES

Note: You must use a phosphate bonded investment such as DENTSPLY Prosthetics Pressed Ceramic Investment Powder and Liquid for these procedures.

1. Debubblers may be used, but ensure they have completely dried on the wax patterns. If the wax patterns are still wet, the debubbler may leave a residue that will result in a rough surface on the pressed ceramic. Wax pattern cleaners may be used, but no residue should remain.
2. For each 100 gm packet of investment use the following ratios:
 - a. Crowns/veneers: 20ml liquid 5ml distilled water
 - b. Inlays/onlays: 12.5ml liquid 12.5ml distilled water

Note: The suggested liquid/water ratio will normally give you the correct expansion. The investment liquid controls the expansion of the investment. Using more investment liquid and less distilled water will result in more expansion. Using less investment liquid and more distilled water will result in less expansion. Do not change the powder/liquid ratio, as this will affect the strength and the working time of the investment. Do not dilute the liquid/distilled water ratio below 50%.

3. Place the liquid in a slightly moistened mixing bowl followed by the investment.
4. Hand-mix the materials for 15 seconds.
5. Use a full vacuum and mix the materials under slow speed for 60 seconds.
6. Carefully paint the restorations with the investment and pour the remaining investment into the ring.

Section #11, Image #3: Invest

7. Place the leveling ring on top of the silicone ring. Excess investment will push through the top of the leveling ring. Be sure it is fully seated on the silicone ring. This step is important, as it will determine the proper height and angle of the investment for the pressing furnace.

BURNOUT PROCEDURES

PREPARING THE INVESTED RING FOR BURNOUT

1. Allow the investment to bench set a minimum of 20 minutes.
2. Remove the silicone ring, leveling ring and the sprue base from the investment.
3. Using a knife, carefully remove any rough investment from the top and bottom of the ring. The top and bottom of the ring should be flat. Do not use a model trimmer. Do not decrease the height of the ring. Be sure to maintain the 90° angle between the ends and the sides of the ring.
4. Do not allow any investment or debris to enter the sprue hole. If the ring is allowed to set over one hour, place the ring in a humidior until ready to burnout.

Note: Be sure the floor of the burnout furnace is clean. Small pieces of debris will enter the sprue hole and will result in small black specks in the pressed ceramic. Be sure the floor of the burnout furnace has ridges to allow the wax to easily escape. Placing the ring in the burnout furnace on a flat surface may cause the ring to crack. If possible, utilize a separate burnout furnace only for all-ceramic restorations.

OPTION #1 (PREFERRED): USED WHEN THE INVESTMENT HAS BENCH SET ONLY 20 MINUTES

1. If desired, preheat the burnout furnace to 850°C/1562° F or raise the temperature of the furnace at 15°C/27°F per minute to 850°C/ 1562°F.
2. Do not pre-soak the investment in water prior to placing in the burnout furnace.
3. Place the rings (sprue hole down) directly into the preheated furnace.
4. Place the alumina plungers into the preheated furnace.

Note: If disposable refractory plungers are used do not preheat.

5. Allow the small rings to heat soak 45 minutes and the large rings 60 minutes.
6. Add 15 minutes for each additional ring. Additional time may be required for large rings.

OPTION #2: USED WHEN THE INVESTMENT HAS BENCH SET OVER 60 MINUTES

1. If the investment has become dry, rehydrate the investment by placing the ring in water for 10-15 minutes prior to burnout.
2. Place the rings and plungers into a burnout furnace at room temperature.

Note: If disposable refractory plungers are used do not preheat.

3. Be sure the floor of the burnout furnace has ridges to allow the wax to easily escape. Placing the ring in the burnout furnace on a flat surface may cause the ring to crack.
4. Raise the temperature of the furnace at 15°C/27°F per min to 850°C/1562°F.
5. Allow the small rings to heat soak 45 min and the large ones 60 min.
6. Add 15 minutes for each additional ring.

PRESSING PROCEDURES

1. The program is as follows:

Low Temperature:	700°C/1292°F
Heat Rate:	60°C/108°F per min
High Temperature:	890°C/1634°F
Hold Time:	20 min
Pressing Time:	20 min (100g ring) 20 min (200g ring)
Cool Time:	0 min
2. Remove a ring from the burnout furnace and place it on a heat resistant surface with the sprue hole up.
3. Carefully place the correct ingot(s) into the sprue hole.
4. Remove one of the preheated alumina plungers from the burnout furnace or use a disposable refractory plunger and place it in the sprue hole on top of the ingots.
5. Place the ring in the center of the firing platform of the pressing furnace and press the Start button. Use pressing chart on page 25.
6. After the pressing cycle has been completed, remove the ring from the furnace and allow to bench set to cool. The ring may be fast cooled by placing it in front of a circulating fan.

DIVESTING PROCEDURES

1. Take a plunger and place alongside the pressed ring.
2. Use a pencil and mark the approximate length of the used plunger.
3. If using an alumina plunger use a disk or 50-micron aluminum oxide and cut the investment down to the top of the plunger. Carefully remove the alumina plunger from the investment. If the plunger is thoroughly cleaned with aluminum oxide it may be used again. If any debris remains on the plunger and it is used again, it will harm the investment and will result in a mispress.
4. Use 50-micron aluminum oxide with 60 psi (4.14 bars) to remove the bulk of the investment. Do not blast the pressed ceramic at this pressure with the aluminum oxide. The aluminum oxide is too abrasive and will harm the pressed ceramic.
5. Use 50-micron glass beads with 20 psi (1.38 bars) to remove the investment around the pressed ceramic. Be sure to remove all the investment.

Section #11, Image #4: Press using a Dentin Shaded Ingot

Section #12, Image #2: Pressed

FINISHING PROCEDURES

1. Conventional abrasives used for dental porcelains may be used for the Ceramco iC All-Ceramic. Use a thin diamond disk to remove the sprues from the ceramic crowns.
2. Use a diamond bur or suitable aluminum oxide stones to recontour the sprue attachment. Do not use abrasives that create excess heat, such as worn carbides or course grit stones. This will cause a thermal crack and the ceramic coping/crown will have to be remade.

Section #11, Image #5: Enamel Cut-Back

Section #12, Image #3: Seated on the Model

3. Closely examine the inside of the restoration for bubbles or irregularities. These can be removed with a thin diamond bur or stone.
4. Carefully seat the restoration on the die. Indicating materials may be used to aid in seating the restoration. Be sure indicating materials have been completely removed prior to placing the restorations in the porcelain furnace.
5. Use a gray silicone wheel or point to adjust the margins. Other abrasives may chip the pressed ceramic and decrease the marginal integrity.

Note: *If the margins are short, Ceramco iC Dentin porcelains or the Ceramco iC Final Margin may be used to perfect the*

marginal integrity during the dentin or glaze firing. The regular Ceramco iC Margin porcelains are too opaque and not recommended for use.

COMPOSITE DIE PROCEDURES

The DENTSPLY Prosthetics Composite Die Material is designed to mimic the actual shade of the patients prepared tooth. When this material is placed inside the pressed ceramic core, it will assist in accurate shade reproductions.

If the dentist did not take the shade of the prepared tooth, the composite die material may be used to verify to final shade. Select the proper composite die material from the appropriate table.

1. Apply the DENTSPLY Prosthetics Die Release to the inside of the ceramic restoration and allow it to dry.
2. Place a small amount of the DENTSPLY Prosthetics Composite Die Material on the inside of the restoration. Pack the material to remove any voids. Immediately push a dowel pin into the uncured composite die material. Remove any excess composite from the margin area.
3. Light cure the composite for 1-2 minutes using a hand held light curing unit or the Triad® 2000 curing unit (DENTSPLY/Trubyte).
4. Remove the composite die material from the restoration and clean it using a steam cleaner or in distilled water in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.

PORCELAIN APPLICATION

Note: *For Ceramco iC All-Ceramic restorations, fill inside of the restoration with heat resistant refractory material (SuperPeg™II* Refractory Material available from DENTSPLY Prosthetics), then insert DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic firing pins, and place the restoration on a honeycomb sagger tray to fire. DENTSPLY Prosthetics pins are recommended since they are easy to bend and do not act as a heat sink. Other firing pins will not allow the proper heat transfer and will create a stress point. While initial results with some firing pins may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.*

ENAMEL LAYERED TECHNIQUE

1. Use 50-micron aluminum oxide at 20 psi and lightly blast the exterior surface of the ceramic restoration. Be careful not to harm the margins.
2. Use a steam cleaner to clean the surfaces or put the restoration in distilled water and place in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.
3. Apply and fire the enamel porcelains to complete the restorations. All the components of the Ceramco iC system may be used to enhance the esthetics and contours of the restoration.

Section #11, Image #6: Enamel Effects Porcelain

Section #11, Image #7: Clear Porcelain

Section #11, Image #8: Enamel Completed

4. Always use the honeycomb sagger trays with the DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic firing pins. Do not use other types of firing pins.
5. Refer to the Ceramco iC instructions for specific details and firing instructions.
6. The final shade may be checked using the DENTSPLY Prosthetics Composite Die Material.
7. To glaze the restoration, mix the Overglaze with the Stain and Glaze Liquid to a thin consistency and apply to the porcelain surface. Note the glazing cycle has a 2 minute hold time.

Section #11, Image #9: Completed Crowns

STAINING TECHNIQUE

1. Use 50-micron aluminum oxide at 20 psi and lightly blast the exterior surface of the crown. Be careful not to harm the margins.
2. Use a steam cleaner to clean the surfaces or put the restoration in distilled water and place in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.
3. Always use the honeycomb sagger trays with the DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic firing pins.
4. If necessary, corrections may be made to the crown using Ceramco iC porcelains.
5. Place the pressed crown on the prepared DENTSPLY Prosthetics Composite Die Material.
6. Place a small amount of the Dentin Shade Stain on the pallet. Mix in the Stain and Glaze Liquid to achieve a creamy viscosity. Apply a liberal amount of the mixture to the porcelain surface. Vibrate lightly to smooth out the shade stain. Apply the stain to the dentin area only until the desired effect is achieved.

Section #12, Image #4: Mix the Dentin Shade Stain to a Creamy Consistency

Section #12, Image #6: Apply the Dentin Shade Stain

Section #12, Image #7: Vibrate to Smooth out the Stain

7. Place a small amount of the Enamel Stain or Overglaze on the pallet. Mix in the Stain and Glaze Liquid to achieve a creamy viscosity and apply the mixture only to the incisal edge surface. Feather along the dentin-incisal interface. Vibrate lightly to smooth out the stain/overglaze.

Section #12, Image #5: Mix the Enamel Stain or Overglaze to a Creamy Consistency

Section #12, Image #8: Apply the Enamel Stain

8. The Ceramco iC colored stains may be used for individual characterizations.
9. Remove the die material from the restoration. To ensure proper fit, remove excess staining porcelain from the interior of the crown as well as the margin areas.
10. Fire the crown according to recommended firing cycles.

Note: Overglaze/Shade Stain/Color Stain - nominal high temperature 750°C and hold time 1.5 min. Temperature and hold time can be increased up to 760°C and 2.5 min., respectively. For furnaces that underfire, temperature can be increased by additional 10°C. Vacuum is recommended from low temperature of 500°C to high temp. Hold shall be in air. Heat rate is 35°C/min.

Note: The glazing cycle shall have hold time from 0.5 min. to 2.5 min. Shorter times are recommended for two applications of shade stain/overglaze.

Note: If higher sheen is desirable, firing temperature can be increased 10°C.

Section #12, Image #9: Completed Crowns

ETCHING THE COMPLETED RESTORATION

The completed restoration must be etched prior to placement. This step is typically performed in the laboratory.

1. Use a steam cleaner to clean the inside of the completed crown or place the restorations in distilled water and clean in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.
2. Apply a thin layer of Ceramco iC Etchant Gel to the surfaces of the restoration to be bonded to the prepared tooth structure. Apply with a disposable brush or plastic instrument.
3. Allow the etchant to stay in place for 1-2 min.
4. Remove the bulk of the etchant with a brush or cotton tip applicator.
5. Prepare the DENTSPLY Prosthetics neutralizer by mixing the package contents with 1 pint or 0.5 liter of water. Place the crown in the solution for approximately 20 seconds.

Note: Retain the remaining neutralizer mix in a plastic container with a secure lid. When the solution color changes from blue to yellow-green, you should discard it.

6. Clean the prepared surfaces with a steam cleaner or use distilled water in an ultrasonic cleaner for 10 minutes.
7. Do not touch the prepared crowns or place them on a model. This may contaminate the etched surface and decrease the bond strength.

CERAMCO IC PFM PORCELAIN AND CUT-BACK INGOT CHART

Porcelain Fused-to-Metal						Press-to-Metal & All-Ceramic Cut-Back			
Ceramco iC Shade	Keyed to Vita® 3D-Master® ¹ Shade ²	Ceramco iC Enamel Porcelain Fused-to-Metal	High Chroma Dentin	Porcelain Fused-to-Metal Margin	Final Margin	Composite Die	Cut-Back Ingot Shade	Enamel	Margins Press-to-Metal
A1		Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	A1	Extra Light	PM3
A2		Extra Light	HC2	M6	FM4	F12	A2	Extra Light	PM3
A3		Light	HC2	M7	FM6	F10	A3	Light	PM4
A3.5		Medium	HC5	M8	FM6	F9	A3.5	Medium	PM4
A4		Medium	HC5	M11	FM8	F7	A4	Medium	PM5
B1		Extra Light	HC1	M3	FM3	F11	B1	Extra Light	PM6
B2		Light	HC1	M5	FM4	F11	B2	Light	PM6
B3		Light	HC4	M8	FM6	F8	B3	Light	PM4
B4		Light	HC4	M8	FM6	F8	B4	Light	PM5
C1		Light	HC3	M9	FM5	F3	C1	Light	PM7
C2		Medium	HC3	M9	FM5	F4	C2	Medium	PM7
C3		Medium	HC6	M10	FM7	F5	C3	Medium	PM8
C4		Medium	HC6	M11	FM7	F6	C4	Medium	PM8
D2		Light	HC2	M8	FM6	F2	D2	Light	PM7
D3		Medium	HC1	M7	FM6	F2	D3	Medium	PM4
D4		Medium	HC6	M10	FM4	F3	D4	Medium	PM5
CC-000*	i7**	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-000	White	PM2
CC-001	0M1	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-001	White	PM2
CC-002	0M2	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-002	White	PM1
CC-003	0M3	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-003	White	PM1
CC-101	1M1	Extra Light	HC1	M2	FM2	F1	CC-101	Extra Light	PM1
CC-102	1M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	CC-102	Extra Light	PM1
CC-203	2L1.5	Extra Light	HC1	M5	FM4	F11	CC-203	Extra Light	PM6
CC-204	2L2.5	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-204	Extra Light	PM6
CC-205	2M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-310	Extra Light	PM6
CC-206	2M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F12	CC-206	Extra Light	PM6
CC-207	2M3	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-207	Extra Light	PM6
CC-208	2R1.5	Extra Light	HC2	M6	FM5	F2	CC-208	Extra Light	PM6
CC-209	2R2.5	Extra Light	HC2	M4	FM3	F10	CC-209	Extra Light	PM6
CC-310	3L1.5	Extra Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-310	Extra Light	PM7
CC-311	3L2.5	Light	HC4	M8	FM6	F9	CC-311	Light	PM8
CC-312	3M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-312	Extra Light	PM6
CC-313	3M2	Light	HC6	M7	FM6	F4	CC-313	Light	PM4
CC-314	3M3	Light	HC5	M9	FM6	F9	CC-314	Light	PM8
CC-315	3R1.5	Light	HC4	M8	FM6	F3	CC-315	Light	PM7
CC-316	3R2.5	Light	HC5	M9	FM6	F7	CC-316	Light	PM8
CC-417	4L1.5	Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-417	Light	PM4
CC-418	4L2.5	Light	HC5	M9	FM8	F7	CC-418	Light	PM5
CC-419	4M1	Light	HC6	M7	FM6	F3	CC-419	Light	PM7
CC-420	4M2	Light	HC5	M9	FM8	F9	CC-420	Light	PM8
CC-421	4M3	Light	HC5	M11	FM8	F8	CC-421	Light	PM8
CC-422	4R1.5	Light	HC5	M9	FM6	F5	CC-422	Light	PM7
CC-423	4R2.5	Light	HC5	M11	FM8	F9	CC-423	Light	PM8
CC-524	5M1	Medium	HC6	M10	FM7	F6	CC-524	Medium	PM8
CC-525	5M2	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-525	Medium	PM5
CC-526	5M3	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-526	Medium	PM8

* CC-000 is keyed to DENTSPLY illumine bleached shade i7.

** i7 is not a Vita Shade.

¹Vita® and 3D-Master® are registered trademarks of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ²Data on file.

CERAMCO IC INGOT CHART - FULL CONTOUR SHADING

Shade	Keyed to Vita® 3D-Master®¹ Shade²	Composite Die	Ceramco iC Value Series Ingots	Dentin Shade Stains For Value Series and Neutral Ingots	Overglaze & Enamel Shade Stain[±]
A1		F1	VS1	A1	Overglaze
A2		F12	VS2	A2	Overglaze
A3		F10	VS2	A3	Overglaze
A3.5		F9	VS5	A3.5	Medium
A4		F7	VS5	A4	Medium
B1		F11	VS1	B1	Overglaze
B2		F11	VS1	B2	Overglaze
B3		F8	VS4	B3	Extra Light
B4		F8	VS4	B4	Light
C1		F3	VS3	C1	Overglaze
C2		F4	VS3	C2	Overglaze
C3		F5	VS3	C3	Overglaze
C4		F6	VS3	C4	Overglaze
D2		F2	VS3	D2	Overglaze
D3		F2	VS2	D3	Overglaze
D4		F3	VS3	D4	Overglaze
CC-000*	i7**	F1	VS0	CC-000	Overglaze
CC-001	0M1	F1	VS0	CC-001	Overglaze
CC-002	0M2	F1	VS0	CC-002	Overglaze
CC-003	0M3	F1	VS0	CC-003	Overglaze
CC-101	1M1	F1	VS1	CC-101	Overglaze
CC-102	1M2	F1	VS1	CC-102	Overglaze
CC-203	2L1.5	F11	VS1	CC-203	Overglaze
CC-204	2L2.5	F10	VS1	CC-204	Overglaze
CC-205	2M1	F3	VS1	CC-205	Overglaze
CC-206	2M2	F12	VS1	CC-206	Overglaze
CC-207	2M3	F10	VS4	CC-207	Extra Light
CC-208	2R1.5	F2	VS2	CC-208	Overglaze
CC-209	2R2.5	F10	VS2	CC-209	Overglaze
CC-310	3L1.5	F4	VS2	CC-310	Overglaze
CC-311	3L2.5	F9	VS4	CC-311	Light
CC-312	3M1	F3	VS3	CC-312	Overglaze
CC-313	3M2	F4	VS2	CC-313	Overglaze
CC-314	3M3	F9	VS4	CC-314	Light
CC-315	3R1.5	F3	VS2	CC-315	Overglaze
CC-316	3R2.5	F7	VS4	CC-316	Light
CC-417	4L1.5	F4	VS3	CC-417	Overglaze
CC-418	4L2.5	F7	VS5	CC-418	Medium
CC-419	4M1	F3	VS3	CC-419	Overglaze
CC-420	4M2	F9	VS5	CC-420	Light
CC-421	4M3	F8	VS5	CC-421	Medium
CC-422	4R1.5	F5	VS3	CC-422	Overglaze
CC-423	4R2.5	F9	VS5	CC-423	Medium
CC-524	5M1	F6	VS3	CC-524	Overglaze
CC-525	5M2	F7	VS5	CC-525	Medium
CC-526	5M3	F7	VS5	CC-526	Medium

* CC-000 is keyed to DENTSPLY illuminé bleached shade i7.

**i7 is not a Vita Shade.

± Enamel Shade Stains are optional. Overglaze is required.

¹Vita® and 3D-Master® are registered trademarks of Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ²Data on file.

CERAMCO IC FIRING CHART

Note: MMT Furnaces, Lower high firing temps by 10°C or 18°F. See firing chart on page 25 if using an Ivoclar™ Programat EP 3000 Furnace.

OPTIONAL: For Ceramco iC All-Ceramic restorations, fill inside of the restoration with heat resistant refractory material (SuperPeg™ II Refractory Material available from DENTSPLY Prosthetics), then insert DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic firing pins, and place the restoration on a honeycomb sagger tray to fire. DENTSPLY Prosthetics pins are recommended since they are easy to bend and do not act as a heat sink. Other firing pins will not allow the proper heat transfer and will create a stress point. While initial results with some firing pins may appear acceptable, internal stress can compromise long term success.*

CERAMCO IC FIRING CHART (TO BE USED WITH ALL CERAMCO AND NEY FURNACES)

NP (CoCr) users see chart on page -24

FIRING PROGRAM IN °C

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	500	100	840	500	840	30 sec	30 sec	0
Dentin 2nd	3 min	3 min	500	100	830	500	830	0	30 sec	0
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	500	100	815	500	815	0	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Enamel cutback(All-Ceramic/PTM)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

FIRING PROGRAM IN °F

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	30 sec	30 sec	0
Dentin 2nd	3 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	30 sec	0
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	932	180	1499	932	1499	0	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Enamel cutback(All-Ceramic/PTM)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

*SuperPeg™II is a trademark of Harvest Dental

CERAMCO IC FIRING CHART (TO BE USED WITH ALL OTHER FURNACE BRANDS. SEE EXCEPTION OF IVOCLAR EP 3000 FURNACE ON FOLLOWING PAGE)

NP (CoCr) users see chart on page -24

FIRING PROGRAM IN °C

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	400	60	835	500	835	30 sec	15 sec	0
Dentin 2nd	3 min	3 min	400	60	825	500	825	0	15 sec	0
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	400	60	810	500	810	0	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Enamel cutback(All-Ceramic/PTM)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

FIRING PROGRAM IN °F

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	752	108	1535	932	1535	30 sec	15 sec	0
Dentin 2nd	3 min	3 min	752	108	1517	932	1517	0	15 sec	0
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	752	108	1490	932	1490	0	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Enamel cutback(All-Ceramic/PTM)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

Notes: Use the original and modified firing charts for QEX, CeramFire and MMT furnaces.

Use the listed charts for dentin (1st and 2nd) and Add-on for all other furnaces (no hold time for EP 3000 furnace).

Use PTM/AC shade Stain/Overglaze/Final Margin and Enamel Cutback for all furnaces - comments regarding increasing firing temp. and/or time can be found in DFU.

CERAMCO IC FIRING CHART FOR IVOCLAR™* PROGRAMAT EP 3000 FURNACE

FIRING PROGRAM IN °C

	B	S	t[∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	Stand-by	Closing Time	Temperature Increase	Holding Temp	Holding Time	Vacuum On	Vacuum Off	Long-Term Cooling	Cool down gradient
Paste Opaque	403	10 min	55	960	2 min	500	959	0	0
Dentin 1st	403	8 min	90	835	0	450	834	0	0
Dentin 2nd	403	6 min	90	825	0	450	824	0	0
Add-On (Dentin/Tissue)	403	8 min	90	810	0	450	809	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	403	10 min	90	880	30 sec	600	879	0	0
Natural Glaze	403	6 min	90	815	30 sec	0	0	0	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	403	10 min	90	870	30 sec	600	869	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	403	6 min	90	800	30 sec	0	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	403	6 min	35	750	1.5 min	450	749	0	0
Enamel cutback (All-Ceramic/PTM)	403	8 min	35	775	1 min	450	774	0	0

FIRING PROGRAM IN °F

	B	S	t[∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	Stand-by	Closing Time	Temperature Increase	Holding Temp	Holding Time	Vacuum On	Vacuum Off	Long-Term Cooling	Cool down gradient
Paste Opaque	757	10 min	99	1760	2 min	932	1758	0	0
Dentin 1st	757	8 min	162	1535	0	842	1533	0	0
Dentin 2nd	757	6 min	162	1517	0	842	1515	0	0
Add-On (Dentin/Tissue)	757	8 min	162	1490	0	842	1488	0	0
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	757	10 min	162	1616	30 sec	1112	1614	0	0
Natural Glaze	757	6 min	162	1499	30 sec	0	0	0	0
Press-to-Metal (PTM) Margin	757	10 min	162	1598	30 sec	1112	1596	0	0
Shade Stain/Overglaze/ Final Margin (PFM)	757	6 min	162	1472	30 sec	0	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (All-Ceramic/PTM)	757	6 min	63	1382	1.5 min	842	1380	0	0
Enamel cutback (All-Ceramic/PTM)	757	8 min	63	1427	1 min	842	1425	0	0

* Ivoclar™ is not a trademark of DENTSPLY International Inc.

FIRING RECOMMENDATIONS FOR CERAMCO iC - NP (CoCr) AND LASER-SINTERED CoCr**

FIRING PROGRAM IN °C

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	500	55	830	500	830	30 sec	30 sec	6 min
Dentin 2nd	3 min	3 min	500	55	820	500	820	0	30 sec	6 min
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	500	55	805	500	805	0	0	6 min
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	500	100	810	0	0	0	30 sec	6 min
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	6 min
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (PTM)	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Enamel cutback(PTM)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

FIRING PROGRAM IN °F

	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Paste Opaque	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentin 1st	5 min	3 min	932	99	1526	932	1526	30 sec	30 sec	6 min
Dentin 2nd	3 min	3 min	932	99	1508	932	1508	0	30 sec	6 min
Add-On (Dentin/Tissue)	5 min	3 min	932	99	1481	932	1481	0	0	6 min
Porcelain Fused-to-Metal (PFM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Natural Glaze	3 min	3 min	932	180	1490	0	0	0	30 sec	6 min
Press-to-Metal (PTM) Margin	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	6 min
Shade Stain/Overglaze/Final Margin (PTM)	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Enamel cutback(PTM)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

** Recommendation: For Compartis CoCr, use NE-Bonder at 980°C

REFRACTORY LAMINATE VENEERS °C

	B Stand-by	S Closing Time	t ^Δ Temperature Increase	T Holding Temp	H Holding Time	V1 Vacuum On	V2 Vacuum Off	L Long-Term Cooling	tL Cool down gradient
Dentin 1st	403	11 min	90	835	2 min	450	834	0	0
Dentin 2nd	403	11 min	90	825	2 min	450	824	0	0

REFRACTORY LAMINATE VENEERS °F

	B Stand-by	S Closing Time	t ^Δ Temperature Increase	T Holding Temp	H Holding Time	V1 Vacuum On	V2 Vacuum Off	L Long-Term Cooling	tL Cool down gradient
Dentin 1st	757	11 min	162	1535	2 min	842	1533	0	0
Dentin 2nd	757	11 min	162	1517	2 min	842	1515	0	0

CERAMCO IC PRESSING CHART

	B	t ^Δ	T	H	E
°C	700	60	890	20 min	100
°F	1292	108	1634	20 min	100

REFRACTORY LAMINATE VENEERS °C

	Pre-dry (Muffle Open)	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Dentin 1st	3 min	5 min	3 min	500	100	840	500	840	0	2min	0
Dentin 2nd	3 min	5 min	3 min	500	100	830	500	830	0	2min	0
Natural Glaze	0 min	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Overglaze	0 min	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	2min	0

REFRACTORY LAMINATE VENEERS °F

	Pre-dry (Muffle Open)	Dry (Closing time/min)	Preheat (Closed/min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air	Cool Time
Dentin 1st	3 min	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	0	2min	0
Dentin 2nd	3 min	5 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	2min	0
Natural Glaze	0 min	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Overglaze	0 min	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	2min	0

CERAMCO IC PRESSING REFERENCE CHART

Note: Do NOT preheat ingots

PRESSING REFERENCE CHART IN °C

	Low Temp	*High Temp	Heat Rate	High Temp Hold	Pressing Time 100g Ring Bench Cool	Pressing Time 200g Ring Bench Cool	Repress Time	Pressure	Vacuum
Finesse Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
Multimat Touch & Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Full
IPS Empress EP 500	700	890	60	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Full
IPS Empress EP 600	500	910	60	20 min	Na	Na	Stop Speed: 300µm/min		Full
QEX CeramPress	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
Whip Mix Pro-Press 100	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
CeramFire P	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Full

PRESSING REFERENCE CHART °F

	Low Temp	*High Temp	Heat Rate	High Temp Hold	Pressing Time 100g Ring Bench Cool	Pressing Time 200g Ring Bench Cool	Repress Time	Pressure	Vacuum
Finesse Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
Multimat Touch & Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Full
IPS Empress EP 500	1292	1634	108	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Full
IPS Empress EP 600	932	1669	108	20 min	Na	Na	Stop Speed: 300µm/min		Full
QEX CeramPress	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
Whip Mix Pro-Press 100	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Full
CeramFire P	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Full

* Due to variance in furnaces, high temperatures may need to be adjusted slightly.

Application de la porcelaine Mode d'emploi

INDICATIONS

Le système de porcelaine Ceramco iC est indiqué dans les cas suivants :

1. Applications de porcelaine pour ceramométallique: restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples.
2. Applications de pressage sur métal : restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples de porcelaine pressée sur métal.
3. Applications entièrement en céramique : Restaurations prothétiques fixes sans métal des prémolaires antérieures et postérieures à unités simples, facettes, inlays et onlays.

CONTRE-INDICATIONS

Seules les indications ci-dessus sont convenables.

AVERTISSEMENTS

Veillez consulter la fiche technique de sécurité (SDS) DENTSPLY appropriée pour les consignes de manipulation et d'utilisation sans danger. Utilisez exclusivement les composants du système Ceramco iC recommandés. Portez des équipements de protection pour vous protéger contre la poussière lors du meulage.

PRÉCAUTIONS

Consultez les remarques spéciales qui, tout au long de ce mode d'emploi, indiquent les meilleures pratiques d'utilisation des matériaux Ceramco iC. Les autres porcelaines ne satisfont pas aux critères thermiques et ne présentent pas les caractéristiques de dilatation adéquates. Par conséquent, elles ne doivent pas être utilisées. Bien que les résultats initiaux de certains matériaux puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

EFFETS INDÉSIRABLES

Le système Ceramco iC contient des composants susceptibles de dessécher la peau, de provoquer des réactions cutanées (dermatites de contact allergiques) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes prédisposées.

Pictogrammes sur les étiquettes des produits

	Fabricant
	N° du lot
	Référence de l'article
	Date d'expiration
	Expiration dated
	Consulter le mode d'emploi
	Mise en garde
	Garder au sec

STOCKAGE

Conservez les matériaux dans des récipients dotés de couvercles hermétiquement fermés. Ne laissez pas les flacons ouverts là où poussière et débris pourraient contaminer la porcelaine. Rebouchez les flacons lorsque leur contenu n'est pas utilisé. Évitez les vibrations et les sources de chaleurs. Ranger dans un endroit sec. Agitez bien avant l'emploi. Le numéro de lot étant imprimé sur chaque flacon, veuillez indiquer ce numéro de lot dans toute correspondance. N'utilisez pas les matériaux après leur date de péremption.

SÉLECTION DE L'ALLIAGE

Ceramco iC est compatible avec les alliages à haute teneur en or et à teneur en métal précieux ainsi qu'avec les alliages sans métaux précieux. Informez-vous auprès du fabricant de l'alliage en ce qui concerne la composition de l'alliage correspondant et les coefficients de dilatation thermique. Ceramco iC ne se décolore pas sur les alliages contenant de l'argent ; cependant il est conseillé de nettoyer régulièrement les fours à porcelaine et les supports de cuisson. Les alliages devraient avoir un CTE compris entre 13,8 – 15,1 à 500°C, intervalle idéal 14,0 – 14,6 à 500°C.

LIQUIDES

Procédez avec précaution lors du choix des liquides de modelage et de coloration. Nous vous recommandons les liquides Ceramco iC parce qu'ils améliorent les propriétés de traitement et la plasticité des céramiques, réduisent le risque d'écoulement des céramiques pendant le modelage et empêchent toute coloration. Vous pouvez également utiliser de l'eau distillée. Toutefois, d'autres liquides de modelage et /ou de coloration peuvent laisser des résidus qui peuvent causer une décoloration.

INSTRUCTIONS

APPLICATION DE L'OPAQUE EN PÂTE (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

Remarque: Pour le CoCr Compartis®, l'utilisation de NE-Bonder est nécessaire avant l'application de l'opaque en pâte. Pour les autres armatures en métal non précieuses, le NE-Bonder est recommandé mais pas obligatoire.

1. Oxydez ou dégazez l'alliage et nettoyez-le conformément aux instructions du fabricant de l'alliage.
2. Rincez un pinceau plat dans de l'eau distillée et essuyez-le avec une serviette de papier sèche. Vérifiez que toutes les surfaces de toutes les pièces de coulée sont bien sèches.
3. Déposez une petite quantité d'opaque en pâte sur une plaque. Ne mélangez pas la pâte à de l'eau. Si cela est nécessaire, la pâte peut être diluée avec le liquide modificateur de pâte. Utilisez un pinceau plat et appliquez par touches légères une couche homogène de pâte sur l'ossature métallique. Tapotez légèrement sur la pince hémostatique pour éliminer les irrégularités lors de l'utilisation du pinceau. Veillez à obtenir une couche uniforme et à éviter les accumulations de matières. Les modificateurs d'opaque doivent être appliqués à ce stade et mélangés à l'opaque en pâte avant l'application des cristaux.

N° de section #1, N° d'image #1: Appliquez l'opaque en recouvrant complètement la coiffe

N° de section #1, N° d'image #2: Faites vibrer légèrement pour lisser les marques laissées par le pinceau

N° de section #1, N° d'image #9: Mélangez le modificateur d'opaque avec l'opaque teinté de dentine

N° de section #1, N° d'image #10: Appliquez le mélange sur la coiffe

4. Utilisez une pince hémostatique et tenez la restauration au-dessus de la cuvette de collecte. Répandez les cristaux sur la pâte. Tapotez une fois et ne faites pas vibrer la structure. Avec un pinceau sec, éliminez tous les cristaux de la face intérieure de la structure et de toutes les zones sans céramique. Tenez le pinceau dans un angle de 45° pour éliminer les cristaux qui sont éventuellement restés dans la zone de l'épaulement.

N° de section #1, N° d'image #3: Répandez les cristaux sur la surface

N° de section #1, N° d'image #11: Appliquez les cristaux et faites cuire

5. Faites sécher et cuire aux températures recommandées. Vous devriez alors observer une surface légèrement brillante avec une petite texture.

N° de section #1, N° d'image #4: Faites cuire selon le programme recommandé

N° de section #1, N° d'image #12: Opaque et modificateur d'opaque

Remarque: Un séchage trop rapide entraînera la formation de petits vides dans la pâte sous les cristaux. Ces petits vides peuvent monter en surface pendant les cuissons ultérieures. En respectant les délais de séchage et pré-séchage recommandés, vous éviterez la formation de ces vides. Il est également recommandé de placer la restauration sur un support de cuisson et de déposer l'ensemble sur une surface ou une plaque chaude dans le four à porcelaine.

Remarque: Dans la plupart des cas, une seule couche d'opaque en pâte et de cristaux suffira pour couvrir l'alliage. Cependant, deux couches peuvent être appliquées si cela est nécessaire. Dans ce cas, appliquez la première couche d'opaque MAIS N'APPLIQUEZ AUCUN CRISTAL. Faites cuire

l'opaque et appliquez une deuxième couche d'opaque et de cristaux.

N° de section #1, N° d'image #5: Appliquez la première couche d'opaque et faites cuire SANS cristaux

N° de section #1, N° d'image #6: Appliquez une deuxième couche d'opaque

N° de section #1, N° d'image #7: Appliquez les cristaux

N° de section #1, N° d'image #8: Faites cuire selon le programme recommandé

APPLICATION DE LA PORCELAINE D'ÉPAULEMENT (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

CONCEPTION DE ARMATURE

Étalez la surface faciale de l'ossature métallique de sorte que le métal se termine au coin gingival axial de l'épaulement ou déborde légèrement sur le rebord gingival.

N° de section #2, N° d'image #1: Réduction de l'alliage

N° de section #2, N° d'image #2: Opaque appliqué et cuit

APPLICATION DU VERNIS ÉTANCHE (DIE SEALER)

1. Appliquez une mince couche uniforme de vernis étanche DENTSPLY Prosthetics Die Sealer sur toute la surface d'épaulement du modèle unitaire. Éliminez à l'air comprimé l'excédent de vernis et laissez le liquide sécher complètement.
2. Réappliquez le vernis étanche au moins deux autres fois et laissez sécher.
3. Marquez l'épaulement avec un crayon à la cire mine non graphitée.

APPLICATION DU VERNIS SÉPARATEUR (DIE RELEASE)

1. Appliquez une mince couche uniforme de vernis séparateur DENTSPLY Prosthetics Die Release sur toute la surface de l'épaulement. Éliminez à l'air comprimé l'excédent de vernis séparateur.
2. Appliquez et laissez sécher plusieurs fois jusqu'à ce que le modèle unitaire ait un très léger lustre.

PREMIÈRE APPLICATION DE L'ÉPAULEMENT

- 1 Placez une petite quantité de porcelaine d'épaulement teintée sur une palette propre. Si un modificateur est nécessaire, ajoutez la porcelaine de modification à la porcelaine d'épaulement teintée.
2. Mélangez le liquide de correction opaque et d'épaulement Ceramco iC avec la porcelaine jusqu'à obtenir une consistance crémeuse épaisse. Ce mélange durcira à l'air en environ 5 minutes. S'il faut plus de temps pour travailler, ajoutez une petite quantité d'eau distillée.
3. Appliquez le mélange de porcelaine dans la région gingivale, jusqu'à atteindre l'épaulement gingival mais sans le recouvrir. Ne surdimensionnez pas.

N° de section #2, N° d'image #3: Application du premier épaulement

Remarque: Toutes les porcelaines rétrécissent en volume. Plus la masse de porcelaine est importante, plus le rétrécissement à la cuisson sera apparent. Vous obtiendrez de meilleurs résultats en appliquant une petite quantité de porcelaine pour la première couche.

4. Laissez la porcelaine d'épaulement sécher complètement (au moins 5 minutes). La surface de la porcelaine sera crayeuse et dure.
5. Soulevez avec précaution la coiffe du modèle unitaire.
6. Faites sécher et cuire la restauration aux températures recommandées. Vous devriez observer un aspect brillant mais encore granuleux.

N° de section #2, N° d'image #4: Premier épaulement cuit

SECONDE APPLICATION DE L'ÉPAULEMENT

1. Assurez-vous que le modèle unitaire est propre et réappliquez le vernis séparateur. Laissez sécher.
2. Placez la coiffe sur le modèle unitaire. Préparez un nouveau mélange de porcelaine d'épaulement et de liquide de masse d'épaulement. Appliquez le mélange sur l'épaulement gingival.

N° de section #2, N° d'image #5: Application du second épaulement

3. Laissez la porcelaine d'épaulement sécher complètement (au moins 5 minutes) et retirez la

coiffe du modèle unitaire.

4. Faites sécher et cuire la restauration aux températures recommandées.
5. Vous devriez observer un aspect brillant mais encore granuleux.

N° de section #2, N° d'image #6: Second épaulement cuit

Remarque: Si des applications supplémentaires sont nécessaires, répétez les procédures employées pour la seconde application de l'épaulement.

TECHNIQUE DE MONTAGE DE CERAMCO IC ÉLÉMENTAIRE ET AVANCÉE (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

DENTINES OPAQUES

Les dents naturelles présentent de nombreuses zones colorées. Ces zones ont divers degrés de translucidité, de saturation colorée (chroma) et d'opacité. Le technicien expérimenté apprend à utiliser toute une gamme de teintes et de modificateurs pour reproduire efficacement ces caractéristiques. Cette tâche est fréquemment compromise par des circonstances qui ne permettent pas d'obtenir l'épaisseur nécessaire pour la porcelaine. Les dentines opaques Ceramco iC remédient au problème d'espace limité, simplifient les changements de couleur interne et améliorent l'apparence globale de la teinte. Les dentines opaques Ceramco iC sont approximativement de la même couleur que les teintes des dentines Ceramco iC, mais elles sont environ 10 % plus opaques. Elles peuvent être utilisées non diluées ou en mélange avec les dentines ou modificateurs de dentine Ceramco iC.

SURFACES MINCES

L'épaisseur de la dentine/du bord incisif est souvent insuffisante (moins de 1,0 mm) au-dessus de la couche de porcelaine opaque. La teinte dans cette zone mince peut être améliorée en appliquant une couche de dentine opaque de la même teinte que la porcelaine dentine. Pendant le modelage, vous pourrez réduire la surface où la dentine opaque a été appliquée tout en maintenant la teinte prescrite. Finissez le montage et faites cuire la restauration normalement.

N° de section #5, N° d'image #1: Zones faciales fines

ÉPAULEMENT FACIAL (COULEUR GINGIVALE)

Si l'ossature métallique a été conçue avec un épaulement en biseau, la porcelaine opaque autour de l'épaulement facial laisse peu de place pour la porcelaine dentine et la porcelaine opaque se trouve mise en évidence. L'esthétique sera améliorée par l'application de porcelaine opaque seule ou sous forme d'un mélange avec 10 à 20 % de modificateur de dentine opaque. Cette technique crée un tiers cervical chromatique, lequel est courant dans la dentition naturelle.

N° de section #5, N° d'image #2: Gingival

DENTS PONTIQUES

Un déséquilibre de couleur est souvent observé entre les pontiques et les piliers d'une prothèse partielle fixe à unités multiples. La différence de couleur résulte de l'absence d'une armature métallique complète dans la région pontique. L'application de dentine opaque Ceramco iC en bas et dans la région cervicale du pontique crée une couleur uniforme sur toute la prothèse partielle fixe.

N° de section #5, N° d'image #4: Bas des pontiques

FOSSETTES LINGUALES ET SURFACES OCCLUSALES

Souvent il n'y a pas assez de place sur la surface linguale de l'unité antérieure ou sur la surface occlusale de l'unité postérieure. L'application de dentine opaque Ceramco iC seule ou en mélange avec 10 % à 20 % de modificateur de dentine sur ces surfaces minces empêche la mise en évidence de la porcelaine opaque.

N° de section #5, N° d'image #3: Lingual

PORCELAINES CERAMCO IC HIGH CHROMA (HC) ET PORCELAINES DENTINES CERAMCO IC

Les porcelaines Ceramco iC High Chroma (HC) sont des modificateurs de dentine qui ont les mêmes teinte, valeur et opacité que les porcelaines dentines Ceramco iC, mais une saturation en couleur (chroma) plus élevée d'environ 70 %. Les porcelaines HC peuvent être utilisées non diluées ou mélangées avec les dentines, les dentines opaques, l'émail naturel ou les porcelaines émail Ceramco iC pour créer toute une gamme d'effets. Pour obtenir un effet très subtil, mélangez une très petite quantité de modificateur de dentine avec de la porcelaine dentine.

ÉMAIL NATUREL, PORCELAINES ÉMAIL ET PORCELAINES MAMELONS CERAMCO IC

L'émail naturel Ceramco iC est non opalescent et peut être utilisé en couches épaisses ou minces par-dessus la dentine afin de reproduire la vitalité des dents naturelles. Il peut aussi être mélangé aux porcelaines dentine ou émail afin de créer toute une gamme d'effets. Les porcelaines émail Ceramco iC sont des porcelaines émail intenses. Elles peuvent être mélangées à un émail naturel ou elles peuvent être utilisées comme une poudre à effet. Les porcelaines mamelon peuvent être utilisées à l'état pur ou diluées avec une porcelaine émail transparente. Elles sont normalement déposées sur les lobes en porcelaine dentine avant l'application de la porcelaine émail.

TECHNIQUE DE MONTAGE DE LA DENTINE

1. Les surfaces du modèle avec lesquelles la porcelaine sera en contact doivent être complètement recouvertes avec le vernis étanche DENTSPLY Prosthetic Die Sealer. Les autres vernis étanches ou les huiles peuvent laisser un résidu qui entraînera des décolorations et par conséquent ils ne doivent

pas être utilisés.

2. Mélangez les porcelaines avec le liquide de modelage U Ceramco iC ou de l'eau distillée afin d'obtenir une consistance pâteuse.
3. Appliquez la porcelaine dentine ou le mélange dentine opaque/modificateur de dentine autour du tiers cervical. Condensez légèrement. Si vous construisez un bridge à plusieurs éléments intermédiaires, appliquez le mélange de porcelaine dentine sur la selle de la dent pontique et installez l'armature sur le modèle. Continuez à appliquer la porcelaine dentine jusqu'à l'obtention du contour entier. Condensez légèrement.

N° de section #3, N° d'image #1: Montage de l'intégralité du contour

N° de section #3, N° d'image #2: Montage de l'intégralité du contour

N° de section #4, N° d'image #1: Dentine opaque gingivale High Chroma, au bord incisal

4. Réduisez la dentine sur les deux tiers incisifs afin de faire de la place aux porcelaines émail. Si nécessaire, réduisez de façon à accentuer la forme en lobe observée sur les dents naturelles. Assurez-vous de retirer suffisamment de porcelaine dans la zone interproximale.

N° de section #3, N° d'image #3: Réduisez les deux tiers incisifs vers le bas de la zone faciale. Maintenez la hauteur incisale

N° de section #3, N° d'image #4: Réduction incisale

N° de section #3, N° d'image #5: Réduction incisale

N° de section #3, N° d'image #6: Réduction incisale

N° de section #4, N° d'image #2: Montage de la dentine avec réduction incisale

N° de section #4, N° d'image #3: Réduction incisale

5. Si des mamelons sont nécessaires, placez une petite quantité de porcelaine mamelon sur les lobes en dentine. Afin d'imiter les dents naturelles, faites varier la longueur des mamelons.

N° de section #4, N° d'image #4: Porcelaine mamelon

6. Appliquez la porcelaine émail sur le tiers incisif ou occlusal avec environ 10 % de trop en épaisseur. Si vous le souhaitez, déposez la porcelaine émail choisie en colonnes verticales étroites à travers la face frontale incisale afin de simuler les formations rectilignes en émail rencontrées sur les dents naturelles. Utilisez des porcelaines émail naturel de différentes couleurs ou des porcelaines émail transparent ou des porcelaines émail opale disposées en colonnes parallèles distinctes pour créer des contrastes. Condensez légèrement.

N° de section #3, N° d'image #7: Application de la porcelaine émail

N° de section #3, N° d'image #8: Surdimensionnez de 10 %

N° de section #3, N° d'image #9: Application de l'émail terminée

N° de section #3, N° d'image #10: Vue depuis la zone faciale

N° de section #4, N° d'image #5: Lobes incisaux et transparents

N° de section #4, N° d'image #6: Super transparent sur la zone faciale

7. Retirez la coiffe du modèle. Appliquez une petite quantité de porcelaine émail sur les zones de contact mésial/distal. Condensez légèrement la porcelaine.

N° de section #3, N° d'image #11: Ajoutez la porcelaine émail aux contacts et faites cuire

8. Si vous construisez un bridge à plusieurs éléments, utilisez un instrument à lame fine et découpez légèrement les zones interproximales. Il n'est pas nécessaire de les découper complètement jusqu'à l'opaque.
9. Séchez la construction loin d'une source de chaleur directe pendant au moins cinq minutes avant de la ramener près de l'entrée ouverte du four. Augmentez à 10 minutes le temps de séchage pour les prothèses partielles fixes à unités multiples de grande taille.
10. Faites cuire aux températures recommandées. Vous devriez observer un aspect brillant avec un tout petit peu de texture superficielle.

N° de section #3, N° d'image #12: Première cuisson – Brillance avec un peu de texture

N° de section #3, N° d'image #13: Couronnes finies

N° de section #4, N° d'image #7: L'aspect visuel après cuisson est une légère brillance avec un peu de texture

N° de section #4, N° d'image #8: Couronne finie

OPTIONS DE CARACTÉRISATION DE CERAMCO IC (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

Ceramco iC offre divers matériaux et modificateurs pour créer une infinité de teintes uniques. Tous les composants peuvent être utilisés de manière interchangeable pour les restaurations toute céramique, pressage sur métal et PFM. Reportez-vous à la page de garde de ces instructions pour voir quelques exemples.

N° de section #5, N° d'image #5: Effet émail mamelon et transparent

N° de section #5, N° d'image #6: Dentines High-Chroma et émail opale

N° de section #5, N° d'image #7: Teinte blanchie avec émail standard with standard enamel

N° de section #5, N° d'image #8: Teinte blanchie avec émail opale et émail super transparente

N° de section #5, N° d'image #9: Lignes de fissuration internes

N° de section #5, N° d'image #10: Ligne de fissuration Teintée, Émail super transparente et Émail opale et zone d'épaulement teinté

N° de section #5, N° d'image #11: Émail super transparente, mamelon

N° de section #5, N° d'image #12: Modificateur d'opaque sur le plateau occlusal

N° de section #5, N° d'image #13: Maquillage de cratère et de fissure

MODELAGE ET NETTOYAGE

1. Après la cuisson, utilisez des fraises à diamant, des disques ou des pierres à grain fin non contaminantes pour affiner l'anatomie. Si aucune addition de porcelaine n'est nécessaire, vous pouvez procéder au glaçage après un nettoyage soigneux.
2. Si des additions sont requises ou avant le glaçage, procédez à un léger sablage de la surface de la porcelaine avec de l'oxyde d'aluminium 50 microns non recyclé à 20 psi. Nettoyez la pièce à la vapeur ou dans un bain à ultrasons en utilisant de l'eau distillée.

SECONDE APPLICATION DE PORCELAINES DENTINE ET ÉMAIL

1. Appliquez la porcelaine supplémentaire en employant les mêmes procédures et techniques décrites pour l'application initiale. Faites concorder les couches d'émail opale et de porcelaine dentine. Les secondes applications de porcelaines Ceramco iC nécessitent le même soin dans le séchage et la cuisson que la première couche.

PORCELAINE DE CORRECTION D'OPAQUE

Si, pendant les procédures de modelage des contours, la surface en porcelaine est éliminée et la surface métallique mise à nu, il suffit d'utiliser le matériau de correction d'opaque pour réparer. Cet opaque de correction doit seulement être utilisé pour les petites réparations.

1. Procédez au sablage léger de la surface à réparer avec de l'oxyde d'aluminium à 20 psi. Ensuite nettoyez à la vapeur ou dans un bain à ultrasons en utilisant de l'eau distillée pendant 5 minutes.
2. Placez une petite quantité d'opaque de correction

sur une plaque. Mélangez une petite quantité de liquide masse d'épaulement/correction d'opaque Ceramco iC afin d'obtenir une consistance pâteuse.

3. Appliquez le mélange opaque sur le métal exposé et laissez sécher pendant environ 5 minutes. L'opaque apparaîtra crayeux et dur.
4. Appliquez de la dentine, de la dentine opaque ou de la porcelaine complémentaire Ceramco iC et faites cuire conformément aux températures de cuisson recommandées.

PORCELAINE COMPLÉMENTAIRE (ADD ON)

Les porcelaines complémentaires Ceramco iC sont disponibles dans les coloris et formes suivants : émail translucide, dentine claire, moyenne et sombre et teintes gencive rose, rose-rougeâtre, saumon et sombre. Leurs températures de cuisson sont légèrement inférieures à celles des porcelaines dentines standard. Elles sont toujours cuites sous vide et elles sont utilisées lorsqu'un complément basse température est nécessaire.

1. Procédez au sablage léger de la surface à réparer avec de l'oxyde d'aluminium à 20 psi. Ensuite nettoyez à la vapeur ou dans un bain à ultrasons en utilisant de l'eau distillée pendant 5 minutes.
2. Mélangez les porcelaines avec le liquide de modelage U Ceramco iC ou de l'eau distillée afin d'obtenir une consistance pâteuse.
3. Appliquez le mélange à la zone désirée.
4. Faites cuire aux températures recommandées.

MAQUILLAGE ET SECOND GLAÇAGE

1. Si un glaçage naturel est nécessaire, veillez à ce que la surface de la porcelaine soit propre et suivez les instructions de cuisson correspondantes.
2. Si un second glaçage est nécessaire, mélangez le second glaçage Ceramco iC Overglaze au liquide de glaçage et au maquillant Ceramco iC, puis appliquez une fine couche de ce mélange sur la surface de la porcelaine.
3. Appliquez le maquillant à la zone désirée.
4. Vérifiez la teinte et ajoutez tout maquillant éventuellement nécessaire. Faites cuire aux températures recommandées.

MASSE DE RETOUCHE D'ÉPAULEMENT

Cette masse permet d'effectuer des corrections mineures sur une porcelaine d'épaulement. Il est cuit à basse température et doit être utilisé lors des phases d'application des maquillants et du glaçage.

1. Placez une petite quantité de porcelaine d'épaulement final sur une palette propre.

2. Mélangez le liquide de correction opaque et d'épaulement Ceramco iC avec la porcelaine jusqu'à obtenir une consistance crémeuse épaisse. Ce mélange durcira à l'air en environ 5 minutes. S'il faut plus de temps pour travailler, ajoutez une petite quantité d'eau distillée.

3. Appliquez le mélange de porcelaine dans la région requise, jusqu'à atteindre l'épaulement gingival mais sans le recouvrir. Ne surdimensionnez pas.

4. Laissez la porcelaine d'épaulement sécher complètement (au moins 5 minutes). La surface de la porcelaine sera crayeuse et dure.

5. Soulevez avec précaution la coiffe du modèle unitaire.

6. Faites sécher et cuire la restauration aux températures recommandées.

Facettes prothétiques laminées Mode d'emploi

INDICATIONS

Le système de porcelaine Ceramco iC est indiqué dans les cas suivants :

1. Applications de porcelaine pour ceramométallique: restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples.
2. Applications de pressage sur métal : restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples de porcelaine pressée sur métal.
3. Applications entièrement en céramique : Restaurations prothétiques fixes sans métal des prémolaires antérieures et postérieures à unités simples, facettes, inlays et onlays.

CONTRE-INDICATIONS

Seules les indications ci-dessus sont convenables.

AVERTISSEMENTS

Veuillez consulter la fiche technique de sécurité (SDS) DENTSPLY appropriée pour les consignes de manipulation et d'utilisation sans danger. Utilisez exclusivement les composants du système Ceramco iC recommandés. Portez des équipements de protection pour vous protéger contre la poussière lors du meulage.

PRÉCAUTIONS

Consultez les remarques spéciales qui, tout au long de ce mode d'emploi, indiquent les meilleures pratiques d'utilisation des matériaux Ceramco iC. Les autres porcelaines ne satisfont pas aux critères thermiques et ne présentent pas les caractéristiques de dilatation adéquates. Par conséquent, elles ne doivent pas être utilisées. Bien que les résultats initiaux de certains matériaux puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

EFFETS INDÉSIRABLES

Le système Ceramco iC contient des composants susceptibles de dessécher la peau, de provoquer des réactions cutanées (dermatites de contact allergiques) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes prédisposées.

STOCKAGE

Conservez les matériaux dans des récipients dotés de couvercles hermétiquement fermés. Ne laissez pas les

flacons ouverts là où poussière et débris pourraient contaminer la porcelaine. Rebouchez les flacons lorsque leur contenu n'est pas utilisé. Évitez les vibrations et les sources de chaleurs. Ranger dans un endroit sec. Agitez bien avant l'emploi. Le numéro de lot étant imprimé sur chaque flacon, veuillez indiquer ce numéro de lot dans toute correspondance. N'utilisez pas les matériaux après leur date de péremption.

TYPES DE LINGOTS

Le système Ceramco iC offre les trois types de lingots teintés suivant :

1. Les lingots teintés de dentine sont disponibles dans toutes les teintes Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*} et blanchies. Ils sont légèrement plus opaques et ils sont généralement utilisés avec une technique de stratification d' email pour les applications de pressage sur métal ou tout céramique.
2. Les lingots Value Series sont plus translucides et sont disponibles dans 6 teintes. Ils peuvent aussi être utilisés pour les applications de pressage sur métal ou toute céramique. Ils sont généralement pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.
3. Les lingots neutres sont monochromes et sont disponibles dans 6 types présentant différentes opacités et translucidités. Ils sont utilisés pour les applications toute céramique et sont pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.

INSTRUCTIONS

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES PRESSÉES (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

Les lingots Ceramco iC peuvent être pressés jusqu'à obtenir une épaisseur de 0,3 mm à peine. Reportez-vous aux procédures décrites dans le mode d'emploi des applications toute céramique Ceramco iC.

N° de section #6, N° d'image #1: Cire appliquée sur l'intégralité du contour

N° de section #6, N° d'image #2: Tiges de coulée placées

N° de section #6, N° d'image #3: Pressé à partir d'un lingot translucide

N° de section #6, N° d'image #4: Ajusté au modèle

*Vita Lumin[®] et 3D-Master[®] sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

N° de section #6, N° d'image #5: Mélangez le colorant de dentine jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #6, N° d'image #6: Mélangez le maquillant émail ou le second glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #6, N° d'image #7: Appliquez le colorant de dentine

N° de section #6, N° d'image #8: Faites vibrer pour lisser

N° de section #6, N° d'image #9: Appliquez le maquillant émail ou le second glaçage, puis faites vibrer pour lisser

N° de section #6, N° d'image #10: Facettes prothétiques finies

N° de section #6, N° d'image #11: Mesure faciale

N° de section #6, N° d'image #12: Épaisseur finale de 0,3 mm

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES FELDSPATHIQUES (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

Les porcelaines Ceramco iC pour facettes peuvent également être utilisées pour fabriquer des facettes feldspathiques. Elles peuvent être fabriquées dans une feuille de platine/palladium ou sur un revêtement lié au phosphate présentant un CTE compatible avec les porcelaines Ceramco iC.

PRÉPARATION DU MODÈLE – TECHNIQUE DE REVÊTEMENT

1. Utilisez un modèle en plâtre super dur. Nous recommandons l'utilisation de modèles en plâtre blanc, ivoire ou tampon.
2. Si la structure de la dent sous-jacente doit être masquée, appliquez deux couches de l'espaceur Die Spacer à 1,0 mm de l'épaulement préparé ou à la base de la paroi axiale. Cet espaceur créera un espace de 0,1 mm pour le ciment résineux. Veillez aussi à bloquer toutes les zones de contre-dépouille éventuelles.
3. Dupliquez le modèle en plâtre en utilisant le matériau de duplication au silicone Deguform®.
4. Préparez le de revêtement céramique pressée DENTSPLY Prosthetics conformément au mode d'emploi.
Pour chaque paquet de revêtement de 100 g, utilisez les rapports suivants :
 - a. Couronnes/facettes dentaires :
25 ml de liquide
5. Laissez reposer pendant au moins 30 minutes avant de retirer la pièce du moule Deguform. Si cela est nécessaire, fabriquez un modèle avec des die. Faites en sorte que les modèles soient aussi petits

que possible afin d'éviter de longs cycles de réhydratation et de séchage/préchauffage.

N° de section #7, N° d'image #1: Réfractaire dégazé

CHAUFFAGE/DÉGAZAGE DU REVÊTEMENT

Remarque: Vous devez IMPÉRATIVEMENT effectuer cette procédure avant l'application de la porcelaine, sous peine de provoquer des porosités dans cette dernière. Nous recommandons l'usage d'un four de chauffe pour cette procédure. Des gaz se dégagent pendant le chauffage et ceux-ci peuvent abîmer et contaminer un four à porcelaine.

Placez le modèle/les modèles unitaires de revêtement dans un four de chauffe à 850 °C pendant 30 minutes. Il est possible que les modèles volumineux doivent être maintenus plus longtemps dans ce four. À ce stade, le revêtement devrait être complètement blanc. Retirez les modèles du four et laissez-les refroidir à température ambiante.

APPLICATION DE LA PORCELAINE

Remarque: La première couche ne doit jamais être un opaque. Il n'est pas possible de décaper complètement cet opaque. Par conséquent, ce dernier ne doit jamais être utilisé.

1. Commencez par tremper le modèle et/ou les modèles unitaires dans de l'eau distillée pendant 5 à 10 minutes, ou jusqu'à ce que plus aucune bulle ne soit visible à la surface.

N° de section #7, N° d'image #2: Hydratez le réfractaire

2. Si un masquage est souhaité, appliquez une fine couche de dentine opaque Ceramco iC sur le modèle unitaire. Si aucun masquage n'est souhaité, appliquez une fine couche de porcelaine émail ou dentine au modèle unitaire. Tapotez légèrement le modèle unitaire et éliminez l'excès d'humidité. Cuisez la pièce conformément au cycle de cuisson recommandé. Cette première couche permettra de sceller le modèle unitaire et facilitera l'application de la porcelaine.

N° de section #7, N° d'image #3: Appliquez une couche d'absorption de porcelaine

N° de section #7, N° d'image #4: Couche d'absorption cuite

3. Retrempez le modèle et/ou le modèle unitaire dans de l'eau distillée pendant 5 à 10 minutes, ou jusqu'à ce que plus aucune bulle ne soit visible à la surface.
4. Appliquez des porcelaines dentine et émail pour finir la pièce. Consultez le mode d'emploi de Ceramco iC PFM pour plus d'informations. Veillez à vous référer au tableau de cuisson pour les facettes prothétiques laminées cuites sur réfractaires.

N° de section #7, N° d'image #5: Appliquez la dentine et émail

5. Finissez la pièce, maquillez-la et glacez en suivant les procédures standard.
6. Lorsque vous avez terminé, retirez le revêtement au moyen d'oxyde d'aluminium à une pression maximale de 2 bars

N° de section #7, N° d'image #6: Facettes prothétiques finies

N° de section #7, N° d'image #7: Mesure de l'épaisseur

N° de section #7, N° d'image #8: Épaisseur mesurée de 0,3 mm

7. Si vous devez effectuer une réparation après avoir retiré le revêtement, vous pouvez utiliser l'épaulement final Ceramco iC. Ce matériau cuit à basse température et ne déformera pas la restauration.

DÉCAPAGE DE LA RESTAURATION FINIE

La restauration finie doit être décapée avant d'être placée. Cette étape est généralement effectuée en laboratoire.

1. Nettoyez l'intérieur de la couronne terminée à la vapeur ou placez les restaurations dans de l'eau distillée et nettoyez-les aux ultrasons pendant 10 minutes.
2. Appliquez une fine couche de gel décapant DENTSPLY Prosthetics aux surfaces de la restauration à lier à la structure de la dent préparée. Utilisez un instrument en plastique ou un pinceau jetable.
3. Laissez le décapant en place pendant 1 ou 2 minutes.
4. Éliminez les résidus de décapant avec un pinceau ou un coton-tige.
5. Préparez le neutralisant en diluant le contenu du sachet dans 0,5 litre d'eau. Placez la couronne dans la solution pendant 20 secondes environ.

Remarque: Conservez le reste du mélange de neutralisant dans un récipient en plastique bien fermé. Lorsque la solution passe de la couleur bleue à vert jaunâtre, jetez-la

6. Nettoyez les surfaces préparées à la vapeur ou dans de l'eau distillée et aux ultrasons pendant 10 minutes.
7. Ne touchez pas les couronnes préparées et ne les placez pas sur un modèle, sous peine de contaminer la surface décapée et de dégrader l'intensité de liaison.

Pressage sur métal Mode d'emploi

INDICATIONS

Le système de porcelaine Ceramco iC est indiqué dans les cas suivants :

1. Applications de porcelaine pour ceramométallique: restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples.
2. Applications de pressage sur métal : restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples de porcelaine pressée sur métal.
3. Applications entièrement en céramique : Restaurations prothétiques fixes sans métal des prémolaires antérieures et postérieures à unités simples, facettes, inlays et onlays.

CONTRE-INDICATIONS

Seules les indications ci-dessus sont convenables.

AVERTISSEMENTS

Veillez consulter la fiche technique de sécurité (SDS) DENTSPLY Prosthetics appropriée pour les consignes de manipulation et d'utilisation sans danger. Utilisez exclusivement les composants du système Ceramco iC recommandés. Portez des équipements de protection pour vous protéger contre la poussière lors du meulage.

PRÉCAUTIONS

Consultez les remarques spéciales qui, tout au long de ce mode d'emploi, indiquent les meilleures pratiques d'utilisation des matériaux Ceramco iC. Les autres porcelaines ne satisfont pas aux critères thermiques et ne présentent pas les caractéristiques de dilatation adéquates. Par conséquent, elles ne doivent pas être utilisées. Bien que les résultats initiaux de certains matériaux puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

EFFETS INDÉSIRABLES

Le système Ceramco iC contient des composants susceptibles de dessécher la peau, de provoquer des réactions cutanées (dermatites de contact allergiques) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes prédisposées.

STOCKAGE

Conservez les matériaux dans des récipients dotés de couvercles hermétiquement fermés. Ne laissez pas les

flacons ouverts là où poussière et débris pourraient contaminer la porcelaine. Rebouchez les flacons lorsque leur contenu n'est pas utilisé. Évitez les vibrations et les sources de chaleurs. Ranger dans un endroit sec. Agitez bien avant l'emploi. Le numéro de lot étant imprimé sur chaque flacon, veuillez indiquer ce numéro de lot dans toute correspondance. N'utilisez pas les matériaux après leur date de péremption.

TYPES DE LINGOTS

Le système Ceramco iC offre les trois types de lingots teintés suivant :

1. Les lingots Value Series sont plus translucides et sont disponibles dans 6 teintes. Ils peuvent aussi être utilisés pour les applications de pressage sur métal ou tout céramique. Ils sont généralement pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.

Remarque: Pour une efficacité optimale et performance des teintes, on recommande la Série de Valeur et les lingots translucides pour les restaurations de pressage sur métal

2. Les lingots neutres sont monochromes et sont disponibles dans 6 types présentant différentes opacités et translucidités. Ils sont utilisés pour les applications toute céramique et sont pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.
3. Les lingots teintés de dentine sont disponibles dans toutes les teintes Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*} et blanchies. Ils sont légèrement plus opaques et ils sont généralement utilisés avec une technique de stratification d' email pour les applications de pressage sur métal ou toute céramique.

SÉLECTION DE L'ALLIAGE

Les lingots Ceramco iC Press sont compatibles avec les alliages à haute contenance en or et à contenance en métal précieux ainsi qu'avec les alliages sans métaux précieux qui ne contiennent pas de cuivre et contiennent moins de 10 % d'argent. Informez-vous auprès du fabricant de l'alliage en ce qui concerne la composition de l'alliage correspondant et les coefficients de dilatation thermique. Les alliages sans métaux précieux devraient avoir un CTE compris entre 13.8 – 14.1 @ 500°C. Les alliages à haute contenance en or et à contenance en métal précieux devraient avoir un CTE compris entre 14.0 - 14.5 @ 500°C.

*Vita Lumin[®] et 3D-Master[®] sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

INSTRUCTIONS

CONCEPTION DE L'ARMATURE (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

1. Conformez-vous toujours à la conception de l'armature recommandée pour les restaurations céramométalliques traditionnelles.
 - a. Conservez la taille correcte du joncteur.
 - b. Ne laissez pas plus de 2,0 mm de porcelaine sans support.

N° de section #10, N° d'image #1: Coiffe métallique

2. Les épaulements en porcelaine peuvent être pressés. Toutefois ces lingots sont plus translucides que les autres porcelaines dentines. À moins que les épaulements soient préparés de manière parfaite ou avec un chanfrein profond, les épaulements risquent d'être trop translucides. Une porcelaine d'épaulement Ceramco iC spéciale peut être utilisée pour masquer ces épaulements. Consultez la section correspondante du présent mode d'emploi pour plus d'informations à ce sujet.
3. Si l'intermédiaire de bridge est important, des pontiques creux peuvent s'avérer nécessaires. Creux-ci permettront la dissipation plus rapide de la chaleur et aideront à empêcher la fissuration.

APPLICATION DE L'OPAQUE EN PÂTE

1. Oxydez ou dégazez l'alliage et nettoyez-le conformément aux instructions du fabricant de l'alliage.
2. Vérifiez que toutes les surfaces de toutes les pièces de coulée sont bien sèches.
3. Utilisez un pinceau plat et appliquez par touches légères une couche homogène de l'opaque en pâte sur l'ossature métallique. Utilisez un liquide modificateur d'opaque Ceramco iC (autre que l'eau) pour assurer une bonne uniformité de la pâte. Veillez à obtenir une couche uniforme et à éviter les accumulations de matières. Faites vibrer légèrement la restauration afin de lisser la surface. En cas d'utilisation d'une pontique creuse, remplissez la zone creuse afin d'obtenir une teinte encore plus homogène.

Remarque: Les cristaux opaques Ceramco iC NE sont PAS utilisés avec la technique de pressage sur métal.

4. Faites sécher et cuire aux températures recommandées. L'aspect visuel correct est celui d'une surface coquille d'œuf.
5. Si cela est nécessaire, appliquez la seconde couche de porcelaine opaque en utilisant la même technique que pour la première couche. Veillez à ce que cette couche soit suffisamment épaisse pour masquer complètement l'armature métallique.

6. Faites sécher et cuire aux températures recommandées. L'aspect visuel correct est celui d'une finition coquille d'œuf.

N° de section #9, N° d'image #1: Opaque SANS CRISTAUX

N° de section #10, N° d'image #2: Opaque SANS CRISTAUX

PROCÉDURES RELATIVES AUX ÉPAULEMENTS CERAMCO IC PTM (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

La porcelaine d'épaulement Ceramco iC Press est conçue pour améliorer l'esthétique des épaulements en porcelaine pressée en réduisant les épaulements translucides ou gris. Cette procédure implique une cuisson unique de la porcelaine, suivie des procédures de modelage de la cire et de pressage normales.

ARMATURE MÉTALLIQUE

1. La couronne doit être préparée avec un épaulement droit ou un chanfrein profond. L'armature métallique doit être faite de sorte que ses bords soient en retrait approximativement sur 0,5 à 1,0 mm à partir de l'épaulement.

N° de section #8, N° d'image #1: Coiffe avec la réduction d'épaulement préparée

2. Préparez et oxydez l'alliage conformément aux instructions du fabricant de l'alliage.

APPLICATION DE L'OPAQUE

1. Appliquez et faites cuire l'opaque en pâte Ceramco iC au moyen des procédures normales. Assurez-vous que l'opaque couvre complètement le métal au niveau de l'épaulement gingival, sinon l'épaulement en porcelaine final apparaîtra gris.

N° de section #8, N° d'image #2: Opaque SANS CRISTAUX

APPLICATION DU VERNIS ÉTANCHE

1. Appliquez une mince couche uniforme de vernis étanche DENTSPLY Prosthetics Die Sealer sur toute la surface d'épaulement du modèle unitaire.
2. Éliminez à l'air comprimé l'excédent de vernis et laissez le liquide sécher complètement.
3. Réappliquez le vernis étanche au moins deux autres fois et laissez sécher.

APPLICATION DU VERNIS SÉPARATEUR

1. Appliquez une mince couche uniforme de vernis séparateur DENTSPLY Prosthetics Die Release sur toute la surface de l'épaulement. Éliminez à l'air comprimé l'excédent de vernis séparateur.

- Appliquez et laissez sécher plusieurs fois jusqu'à ce que le modèle unitaire ait un très léger lustre.

APPLICATION DE LA PORCELAINE D'ÉPAULEMENT

- Mélangez la porcelaine d'épaulement avec le liquide de correction opaque et d'épaulement Ceramco iC jusqu'à obtenir une consistance épaisse. Ce mélange durcira à l'air en environ 5 minutes. S'il faut plus de temps pour travailler, ajoutez une petite quantité d'eau distillée.
- Appliquez le mélange de porcelaine dans la région gingivale, jusqu'à atteindre l'épaulement gingival mais sans le recouvrir. Ne formez pas une épaisseur excessive.
- Laissez la porcelaine d'épaulement sécher complètement (au moins 5 minutes). La surface de la porcelaine sera crayeuse et dure. Soulevez avec précaution la coiffe du modèle unitaire.
- Faites sécher et cuire la restauration aux températures recommandées. Vous devriez observer un aspect brillant mais encore granuleux.

N° de section #8, N° d'image #3: Porcelaine d'épaulement appliquée et cuite. N'effectuez pas une deuxième application.

FINITION DE LA COURONNE

Appliquez la cire directement au-dessus de l'épaulement en porcelaine cuite, en modelant les contours comme approprié. Dans la plupart des cas, l'épaulement final sera achevé à partir du processus de pressage. Cela améliorera la précision de l'épaulement en porcelaine et éliminera la deuxième cuisson de l'épaulement. Si après les phases d'application des maquillants et du glaçage, un complément d'épaulement basse température est nécessaire, utilisez l'épaulement final Ceramco iC. Consultez le mode d'emploi de Ceramco iC PFM pour plus d'informations.

N° de Section #8, N° d'image #4: Modelage en cire de l'intégralité du contour

N° de Section #8, N° d'image #5: Appliquez la cire sur l'épaulement

N° de Section #8, N° d'image #6: Couronne finie

DÉTERMINATION DES LINGOTS À UTILISER

Le système Ceramco iC comprend deux formules de teintures différentes : lingots teintés de dentine et lingots Value Series. Les 46 lingots teintés de dentine sont conçus pour être pressés, puis recouverts de porcelaine émail Ceramco iC. Les six lingots Value Series sont conçus pour être pressés jusqu'à l'obtention du contour entier, puis teintés pour obtenir la teinte finale.

DÉTERMINATION DU NOMBRE DE LINGOTS À UTILISER

Taille du lingot	Diamètre du lingot	Type de lingot
2 gram	10mm	Teinté de dentine, Value Series
2 gram	15mm	Value Series
5 gram	15mm	Value Series

Les combinaisons suivantes de cylindres et de lingots peuvent être utilisées :

Taille du cylindre	Nombre de lingots	Tailles des lingots
100 g	1 ou 2	2 g, 10 mm de diamètre
200 g	1 ou 2	2 g, 10 mm de diamètre
300 g	1 ou 2	5 g, 15 mm de diamètre
	1 – 5	2 g, 15 mm de diamètre
	1 à 2 max.	5 g, 15 mm de diamètre 2 g, 15 mm de diamètre

- Pesez le socle de coulée et l'armature métallique recouverte d'opaque.
- Appliquez la cire sur le moule, puis fixez ce dernier au socle de coulée et repesez le socle de coulée.
- La différence entre les deux pesées est le poids de la cire. Pour des bridges de 4 unités et plus, ajoutez 0,2 gramme.
- Référez-vous au tableau suivant pour choisir la taille du lingot et le nombre de lingots.

Poids de cire	Taille des lingots	Nbre de lingots
0,0 – 0,60 g	2 gram	1
0,61 – 1,40 g	2 gram 5 gram	2 1
1,41 – 2,5 g	5 gram	2

PROCÉDURES D'APPLICATION ET DE MODELAGE DE LA CIRE POUR FORMER LES CONTOURS COMPLETS

- Recouvrez la couronne de cire en appliquant une cire à inlay traditionnelle. Remarque : utilisez une cire à inlay non contaminante. Après calcination, certaines cires à inlay peuvent laisser des cendres ou des résidus de carbone. Ceux-ci se traduiront par des taches sombres sur la couronne pressée.
- Recréez dans la cire toutes les caractéristiques anatomiques nécessaires.
- L'épaisseur de cire recommandée pour obtenir la teinte optimale est de 1,2 mm. L'épaisseur minimale de la cire est égale à 0,8 mm.

N° de section #10, N° d'image #3: Appliquez la cire sur l'intégralité du contour

N° de section #9, N° d'image #2: Appliquez la cire sur l'intégralité du contour

PROCÉDURES DE MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE

1. Toutes les tiges de coulée doivent avoir 2 à 3 mm de diamètre ou un calibre 8/3 mm. Les couronnes de très grande taille peuvent nécessiter des tiges de coulée de calibre 6/4 mm.
2. Les tiges de coulée doivent avoir une longueur comprise entre 2 et 4 mm environ.
3. Pour les dents antérieures, attachez une seule tige de coulée directement à chaque bord incisal. Pour les dents postérieures, attachez une seule tige de coulée à 45° au bout de la plus large cuspidé. L'angle ne doit pas être aigu.

N° de section #10, N° d'image #4: Tiges de coulée placées

4. Attachez la tige de coulée au socle de coulée de la même manière. Chauffez légèrement la cire au niveau du point d'attachement.
5. Laissez un espace d'au moins 3,0 mm entre chaque modelage en cire et laissez 8,0 mm entre les modelages en cire et la paroi extérieure du revêtement.
6. Laissez au moins 8,0 mm entre le haut du modelage en cire et le cylindre de nivellement.

PROCÉDURES DE MISE EN REVÊTEMENT

Remarque: pour ces procédures, vous devez utiliser des revêtements liés au phosphate tels que le liquide et la POUDRE DE REVÊTEMENT CÉRAMIQUE PRESSÉE prothétique DENTSPLY Prosthetics.

1. Pour chaque paquet de 100 grammes de revêtement, il faut utiliser 20 ml de liquide de revêtement et 5 ml d'eau distillée.
2. Placez le liquide dans un bol légèrement humide, puis ajoutez le revêtement.
3. Mélangez à la main pendant 15 secondes.
4. Sous vide total, mélangez à basse vitesse pendant 60 secondes.
5. Peignez soigneusement les restaurations avec le revêtement et versez le reste du revêtement dans le cylindre en silicone.
6. Placez le cylindre de nivellement en haut du cylindre en silicone. L'excédent de revêtement ressortira par le haut du cylindre de nivellement. Assurez-vous qu'il est complètement et correctement installé. Cette étape est importante puisqu'elle déterminera la hauteur et l'angle corrects du revêtement dans le four de pressage.

PROCÉDURES DE MISE AU FOUR

1. Laissez le revêtement prendre sur la pailleasse pendant au moins 20 minutes.
2. Retirez le cylindre de nivellement et le socle de coulée du revêtement.
3. Pour les petits cylindres de 100 grammes et les grands cylindres de 200 grammes
 - a. Utilisez un couteau pour retirer avec précaution tout revêtement rugueux en haut du cylindre.
 - b. Les surfaces supérieure et inférieure du cylindre doivent être plates. N'utilisez pas d'instrument à finir. Ne diminuez pas la hauteur du cylindre.
 - c. Assurez-vous de conserver l'angle de 90° entre les extrémités et les parois du cylindre.
4. Pour les très grands cylindres de 300 grammes
 - a. Utilisez un couteau pour retirer avec précaution tout revêtement rugueux du cylindre de nivellement.
 - b. NE RETIREZ PAS LE REVÊTEMENT RELEVÉ SUR LE SOCLE. Il servira au positionnement du cylindre dans le four de pressage.
5. Ne laissez aucune quantité de revêtement ni aucun débris pénétrer dans l'orifice de coulée. Si vous laissez le cylindre prendre pendant plus d'une heure, placez-le dans un coffret avec un humidificateur jusqu'à la chauffe.

Remarque: assurez-vous que le plancher du four de brûlage est propre. Les petits débris pénétreront dans le trou de coulée et apparaîtront sous la forme de points noirs dans la céramique pressée. Vérifiez que le plancher du four de brûlage est côtelé de façon à permettre à la cire de s'écouler facilement. Si le cylindre est placé dans le four de brûlage sur une surface plate, il risque de se fissurer.

OPTION 1 : IL S'AGIT DE LA TECHNIQUE PRÉFÉRÉE. À UTILISER QUAND LE REVÊTEMENT A PRIS SUR LA PAILLASSE PENDANT AU MOINS 20 MINUTES.

1. Si vous le souhaitez, vous pouvez préchauffer le four de brûlage à 850 °C/1562 °F.
2. Ne faites pas pré-tremper le revêtement dans l'eau avant de le placer dans le four de brûlage.
3. Placez les cylindres (les orifices de coulée en bas) directement dans le four préchauffé.
4. Placez les pistons en alumine dans le four préchauffé.

Remarque: Si vous utilisez des pistons réfractaires jetables, il est inutile de les préchauffer.

5. Laissez la chaleur imprégner les cylindres de 100 g pendant 45 minutes, les cylindres de 200 g pendant 60 minutes et les cylindres de 300 g pendant 90 minutes.
6. Ajoutez 15 minutes par cylindre supplémentaire.

OPTION 2 : À UTILISER QUAND LE REVÊTEMENT A PRIS SUR LA PAILLASSE PENDANT PLUS DE 60 MINUTES.

1. Si le revêtement est devenu sec, réhydratez-le en plaçant le cylindre dans une petite quantité d'eau pendant 10 à 15 minutes avant la chauffe.
2. Placez les cylindres et les pistons en dans un four de chauffe à la température ambiante.

Remarque: Si vous utilisez des pistons réfractaires jetables, il est inutile de les préchauffer.

3. Faites monter la température du four de 15 °C/27 °F par minute jusqu'à 850 °C/1562 °F.
4. Laissez la chaleur imprégner les cylindres de 100 g pendant 45 minutes, les cylindres de 200 g pendant 60 minutes et les cylindres de 300 g pendant 90 minutes.
5. Ajoutez 15 minutes par cylindre supplémentaire.

PROCÉDURES DE PRESSAGE

1. Le programme est le suivant :

Température basse :	700 °C/1292 °F
Montée en température :	60 °C/108 °F par min
Température haute :	890 °C/1634 °F
Temps de maintien :	20 min
Temps de pressage :	20 min(100g cylindre) 20 min(200g cylindre)
Temps de refroidissement :	0 min
2. Retirez le cylindre du four de chauffe et placez-le sur une surface résistante à la chaleur, l'orifice de coulée vers le haut.
3. Placez soigneusement les lingots appropriés dans l'orifice de coulée.
4. Retirez l'un des pistons en alumine préchauffés du four de brûlage ou utilisez un piston réfractaire jetable et placez-le dans l'orifice de coulée au-dessus des lingots.
5. Placez le cylindre au centre de la plate-forme de cuisson du four de pressage, puis appuyez sur le bouton de mise en marche. Utilisez le graphique de presse sur la page -53.
6. Une fois le cycle de pressage terminé, retirez le cylindre du four et laissez-le refroidir sur la pailleasse. Vous pouvez accélérer son refroidissement en le plaçant devant un ventilateur.

PROCÉDURES DE DÉMOULAGE

1. Prenez un piston en alumine ou un piston réfractaire non utilisé et placez-le le long du cylindre pressé.
2. À l'aide d'un crayon, marquez la longueur approximative du piston en alumine utilisé.
3. Si vous utilisez un piston en alumine, utilisez un disque ou de l'oxyde d'aluminium 50 microns pour couper le revêtement jusqu'à la limite supérieure du piston. Retirez avec précaution le piston en du revêtement. Si le piston est soigneusement nettoyé avec de l'oxyde d'aluminium, il peut être réutilisé. Si vous réutilisez un piston sur lequel il reste des débris, vous endommagerez le revêtement et le pressage ne s'effectuera pas correctement.
4. Utilisez de l'oxyde d'aluminium 50 microns à 60 psi (4,14 bars) pour éliminer le plus gros du revêtement. Ne sablez pas la céramique pressée à cette pression avec de l'oxyde d'aluminium. L'oxyde d'aluminium est trop abrasif et endommagera la céramique pressée.
5. Utilisez des billes de verre de 50 microns à 20 psi (1,38 bar) pour éliminer le revêtement autour de la céramique pressée. Assurez-vous que vous éliminez la totalité du revêtement.

N° de section #10, N° d'image #5: Pressé dans un lingot teinté de dentine

N° de section #9, N° d'image #3: Pressé dans un lingot Value Series

PROCÉDURES DE FINITION

1. Utilisez un disque diamanté mince pour éliminer les tiges de coulée des couronnes en céramique.
2. Utilisez une fraise diamantée ou des pierres d'oxyde d'aluminium adéquates pour recontourer le site d'attachement des tiges de coulée. N'utilisez pas d'abrasifs qui provoquent une surchauffe, tels que des pierres abrasives à gros grain ou des fraises en carbure usées.
3. Corrigez les contours comme nécessaire.

MAQUILLAGE ET GLAÇAGE DES LINGOTS VALUE SERIES (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

1. Nettoyez la surface de la porcelaine par un sablage léger avec de l'alumine 50 microns à 20 psi, suivi d'un nettoyage à la vapeur ou dans un bain à ultrasons utilisant de l'eau distillée.
2. Placez une petite quantité de colorant de dentine sur la palette. Mélangez le colorant et le liquide de glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse. Appliquez une quantité généreuse du mélange sur la surface de la porcelaine. Faites vibrer légèrement afin d'uniformiser la coloration. Appliquez le

colorant sur la zone de dentine jusqu'à obtenir l'effet souhaité.

N° de section #9, N° d'image #4: Mélangez le colorant de dentine jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #9, N° d'image #6: Appliquez le colorant de dentine

N° de section #9, N° d'image #7: Faites vibrer pour lisser

3. Placez une petite quantité de maquillant émail ou de second glaçage sur la palette. Mélangez le liquide maquillant et de glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse, puis appliquez ce mélange sur la surface du bord incisal seulement. Faites-le pénétrer le long de l'interface dentine/bord incisal. Faites vibrer légèrement afin d'uniformiser la coloration/le glaçage.

N° de section #9, N° d'image #5: Mélangez le maquillant émail ou le second glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #9, N° d'image #8: Appliquez le maquillant émail ou le second glaçage sur la surface

4. Les colorants Ceramco iC peuvent être utilisés pour des caractérisations individuelles.

Section #9, N° d'image #9: Appliquez les maquillants sur la surface occlusale

5. Faites cuire aux températures recommandées.

N° de section #9, N° d'image #10: Couronne finie

N° de section #9, N° d'image #11: Couronne finie

LINGOTS TEINTÉS DE DENTINE ET ÉMAIL/PORCELAINE COMPLÉMENTAIRE (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

N'importe quelle porcelaine de facettes Ceramco iC peut être utilisée comme complément. Suivez le mode d'emploi des porcelaines pour céramométallique Ceramco iC pour toute application de céramiques complémentaires. Assurez-vous que les surfaces en porcelaine sont propres avant toute application de porcelaine.

N° de section #10, N° d'image #6: Réduction de l'émail

N° de section #10, N° d'image #7: Application de l'émail

N° de section #10, N° d'image #8: Couronne finie

Tout en céramique Mode d'emploi

INDICATIONS

Le système de porcelaine Ceramco iC est indiqué dans les cas suivants :

1. Applications de porcelaine pour ceramométallique: restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples.
2. Applications de pressage sur métal : restaurations prothétiques fixes d'unités simples et multiples de porcelaine pressée sur métal.
3. Applications entièrement en céramique : Restaurations prothétiques fixes sans métal des prémolaires antérieures et postérieures à unités simples, facettes, inlays et onlays.

CONTRE-INDICATIONS

Seules les indications ci-dessus sont convenables.

AVERTISSEMENTS

Veillez consulter la fiche technique de sécurité (SDS) DENTSPLY appropriée pour les consignes de manipulation et d'utilisation sans danger. Utilisez exclusivement les composants du système Ceramco iC recommandés. Portez des équipements de protection pour vous protéger contre la poussière lors du meulage.

PRÉCAUTIONS

Consultez les remarques spéciales qui, tout au long de ce mode d'emploi, indiquent les meilleures pratiques d'utilisation des matériaux Ceramco iC. Les autres porcelaines ne satisfont pas aux critères thermiques et ne présentent pas les caractéristiques de dilatation adéquates. Par conséquent, elles ne doivent pas être utilisées. Bien que les résultats initiaux de certains matériaux puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

EFFETS INDÉSIRABLES

Le système Ceramco iC contient des composants susceptibles de dessécher la peau, de provoquer des réactions cutanées (dermatites de contact allergiques) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes prédisposées.

STOCKAGE

Conservez les matériaux dans des récipients dotés de couvercles hermétiquement fermés. Ne laissez pas les

flacons ouverts là où poussière et débris pourraient contaminer la porcelaine. Rebouchez les flacons lorsque leur contenu n'est pas utilisé. Évitez les vibrations et les sources de chaleurs. Ranger dans un endroit sec. Agitez bien avant l'emploi. Le numéro de lot étant imprimé sur chaque flacon, veuillez indiquer ce numéro de lot dans toute correspondance. N'utilisez pas les matériaux après leur date de péremption.

TYPES DE LINGOTS

Le système Ceramco iC offre les trois types de lingots teintés suivant :

1. Les lingots teintés de dentine sont disponibles dans toutes les teintes Vita Lumin[®], 3D-Master[®]* et blanchies. Ils sont légèrement plus opaques et ils sont généralement utilisés avec une technique de complément émail pour les applications de pressage sur métal ou tout céramique.
2. Les lingots Value Series sont plus translucides et sont disponibles dans 6 teintes. Ils peuvent aussi être utilisés pour les applications de pressage sur métal ou tout céramique. Ils sont généralement pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.
3. Les lingots neutres sont monochromes et sont disponibles dans 6 types présentant différentes opacités et translucidités. Ils sont utilisés pour les applications tout céramique et sont pressés sur tout le contour, puis un colorant de dentine est appliqué et cuit.

INSTRUCTIONS

RÉPARATION DU MODÈLE

1. Utilisez un modèle en plâtre super dur pour confectionner des dies. Nous recommandons l'utilisation de modèles en plâtre blanc, ivoire ou ocre. Ces modèles en plâtre se rapprochent davantage de la couleur de la dentition naturelle et permettent de déterminer plus facilement la précision de la teinte finale.
2. Si la structure de la dent sous-jacente doit être masquée, appliquez deux couches de l'espaceur Die Spacer à 1,0 mm de l'épaulement préparé ou à la base de la paroi axiale. Cet espaceur créera un espace de 0,1 mm pour le ciment résineux.
3. Laissez l'espaceur Die Spacer durcir complètement.

*Vita Lumin[®] et 3D-Master[®] sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

CONCERNANT LE MODELAGE DE LA CIRE

TECHNIQUE D'APPLICATION DE L'ÉMAIL EN COUCHES :

Cette technique permet d'obtenir une excellente esthétique et une grande productivité. Réalisez une couronne de cire sur l'intégralité de son contour, puis réduisez uniquement la section de l'émail. Cette couronne est pressée avec l'un des lingots teintés de dentine plus opaque. Les porcelaines émail Ceramco iC sont ensuite utilisées pour achever le modelage.

TECHNIQUE DE MAQUILLAGE :

Cette technique est extrêmement productive et, du fait de l'épaisseur du matériau principal, elle permet d'obtenir une restauration plus translucide et une meilleure résistance. Elle est recommandée pour les prémolaires et les restaurations antérieures qui subissent une pression occlusale élevée. Recouvrez la couronne de cire sur l'intégralité de son contour. Cette couronne est pressée avec l'un des lingots Ceramco iC Value Series (VS) ou Neutre (N) et finie avec les porcelaines teintées de dentine Ceramco iC.

PROCÉDURES DE MODELAGE DE LA CIRE (VOIR LES INSTRUCTIONS VISUELLES SUR LA PAGE DE GARDE)

1. Appliquez une fine couche de vernis lubrifiant traditionnel.
2. Recouvrez la couronne de cire en appliquant une cire à inlay traditionnelle.

Remarque: utilisez une cire à inlay non contaminante. Après calcination, certaines cires à inlay peuvent laisser des cendres ou des résidus de carbone. Ceux-ci se traduiront par des taches sombres sur la couronne pressée.

3. Recréez dans la cire toutes les caractéristiques anatomiques nécessaires et finissez complètement les épaulements. Pour les restaurations de couverture complète, veillez à appliquer une épaisseur de cire de 0,8 mm au moins. Les facettes prothétiques laminées doivent avoir une épaisseur minimale de 0,3 mm.

N° de section #11, N° d'image #1: Appliquez la cire sur l'intégralité du contour

N° de section #12, N° d'image #1: Cire appliquée sur l'intégralité du contour

DÉTERMINATION DU NOMBRE DE LINGOTS À UTILISER

Taille du lingot	Diamètre du lingot	Type de lingot
2 gram	10mm	Teinté de dentine, Value Series
2 gram	15mm	Value Series
5 gram	15mm	Value Series

Les combinaisons suivantes de cylindres et de lingots peuvent être utilisées :

Taille du cylindre	Nombre de lingots	Tailles des lingots
100 g	1 ou 2	2 g, 10 mm de diamètre
200 g	1 ou 2	2 g, 10 mm de diamètre
300 g	1 ou 2	5 g, 15 mm de diamètre
	1 – 5	2 g, 15 mm de diamètre
	1 à 2 max.	5 g, 15 mm de diamètre 2 g, 15 mm de diamètre

1. Pesez le socle de coulée et l'armature métallique recouverte d'opaque.
2. Appliquez la cire sur le moule, puis fixez ce dernier au socle de coulée et repesez le socle de coulée.
3. La différence entre les deux pesées est le poids de la cire. Pour des bridges de 4 unités et plus, ajoutez 0,2 gramme.
4. Référez-vous au tableau suivant pour choisir la taille du lingot et le nombre de lingots.

Poids de cire	Taille des lingots	Nbre de lingots
0,0 – 0,60 g	2 gram	1
0,61 – 1,40 g	2 gram 5 gram	2 1
1,41 – 2,5 g	5 gram	2

FIXATION DES TIGES DE COULÉE

1. Toutes les tiges de coulée doivent avoir 2 à 3 mm de diamètre ou un calibre 8/3 mm. Les couronnes de très grande taille peuvent nécessiter des tiges de coulée de calibre 6/4 mm.
2. Les tiges de coulée doivent avoir une longueur comprise entre 2 et 4 mm.
3. Fixez une seule tige de coulée directement au bord incisal ou au bout d'une cuspidé. Placer la tige de coulée sur un angle du bord incisal peut entraîner la fracture du revêtement pendant le pressage.
4. Si une couche insuffisante de cire sépare les deux zones épaisses de cire, une tige de coulée doit être fixée à chaque zone épaisse.
5. Ne chauffez pas la cire au niveau du point d'attachement. L'angle ne doit pas être aigu.

6. Après la sortie de la pièce en cire du modèle unitaire, assurez-vous que l'espaceur Die Spacer n'a pas adhéré à l'intérieur de la couronne.
7. Attachez la tige de coulée au socle de coulée de la même manière. Chauffez légèrement la cire au niveau du point d'attache. L'angle ne doit pas être aigu.

N° de section #11, N° d'image #2: Tiges de coulée placées

8. Laissez un espace d'au moins 3,0 mm entre chaque modelage en cire et entre les modelages en cire et la paroi extérieure du revêtement.
9. Laissez au moins 8,0 mm entre le haut du modelage en cire et le cylindre de nivellement.

PROCÉDURES DE REVÊTEMENT

Remarque: pour ces procédures, vous devez utiliser des revêtements liés au phosphate tels que le liquide et la poudre de revêtement céramique pressée prothétique DENTSPLY Prosthetics.

1. Des éliminateurs de bulles peuvent être utilisés. Mais vérifiez qu'ils ont complètement séché sur les modèles en cire. Si les modèles en cire sont toujours humides, les éliminateurs de bulles peuvent laisser des résidus qui se traduiront par une surface rugueuse de la céramique pressée. Il est possible d'utiliser des abaissés de tension superficielle, mais tout résidu doit être éliminé.
2. Pour chaque paquet de revêtement de 100 g, utilisez les rapports suivants :
 - a. Couronnes/facettes dentaires : 20 ml de liquide 5 ml d'eau distillée
 - b. Inlays/onlays 12.5 ml de liquide: 12.5 ml d'eau distillée

Remarque: les rapports liquide/eau suggérés vous permettront normalement d'obtenir l'expansion appropriée. Le liquide de revêtement contrôle la dilatation du revêtement. Utiliser davantage de liquide de revêtement et moins d'eau distillée entraînera une expansion plus importante. Utiliser moins de liquide de revêtement et davantage d'eau distillée entraînera une expansion moins importante. Ne modifiez donc pas le rapport poudre/liquide, sous peine d'affecter la résistance et le temps de travail du revêtement. Ne diluez pas non plus le rapport liquide/eau distillée à un niveau inférieur à 50 %.

3. Placez le liquide dans un bol légèrement humide, puis ajoutez le revêtement.
4. Mélangez à la main pendant 15 secondes.
5. Sous vide total, mélangez à basse vitesse pendant 60 secondes.
6. Peignez soigneusement les restaurations avec le revêtement et versez le reste du revêtement dans le cylindre.

N° de section #11, N° d'image #3: Revêtement

7. Placez le cylindre de nivellement en haut du cylindre en silicone. L'excédent de revêtement ressortira par le haut du cylindre de nivellement. Assurez-vous qu'il est complètement et correctement installé sur le cylindre en silicone. Cette étape est importante puisqu'elle déterminera la hauteur et l'angle corrects du revêtement dans le four de pressage.

PROCÉDURES DE MISE AU FOUR DE CHAUFFE

PRÉPARATION DU CYLINDRE DOTÉ DU REVÊTEMENT POUR LA MISE AU FOUR

1. Laissez le revêtement prendre sur la pailleasse pendant au moins 20 minutes.
2. Retirez le cylindre en silicone, le cylindre de nivellement et le socle de coulée du revêtement.
3. Utilisez un couteau pour retirer avec précaution tout revêtement rugueux en haut et en bas du cylindre. Les surfaces supérieure et inférieure du cylindre doivent être plates. N'utilisez pas d'instrument à finir. Ne diminuez pas la hauteur du cylindre. Assurez-vous de conserver l'angle de 90° entre les extrémités et les parois du cylindre.
4. Ne laissez aucune quantité de revêtement ni aucun débris pénétrer dans l'orifice de coulée. Si vous laissez le cylindre prendre pendant plus d'une heure, placez-le dans un coffret avec un humidificateur jusqu'à la chauffe.

Remarque: assurez-vous que le plancher du four de chauffe est propre. Les petits débris pénétreront dans le trou de coulée et apparaîtront sous la forme de points noirs dans la céramique pressée. Vérifiez que le plancher du four de chauffe est rainuré de façon à permettre à la cire de s'écouler facilement. Si le cylindre est placé dans le four de chauffe sur une surface plate, il risque de se fissurer. Si vous le pouvez, réservez un four de chauffe distinct aux restaurations Tout en céramique.

OPTION 1 (PRÉFÉRÉE) : À UTILISER QUAND LE REVÊTEMENT A PRIS SUR LA PAILLASSE PENDANT 20 MINUTES SEULEMENT

1. Si vous le souhaitez, vous pouvez préchauffer le four de chauffe à 850 °C/1562 °F ou faites monter la température du four de 15 °C/27 °F par minute jusqu'à atteindre 850 °C/1562 °F.
2. Ne faites pas pré-tremper le revêtement dans l'eau avant de le placer dans le four de chauffe.
3. Placez les cylindres (les orifices de coulée en bas) directement dans le four préchauffé.
4. Placez les pistons en alumine dans le four préchauffé.

Remarque: Si vous utilisez des pistons réfractaires jetables, il est inutile de les préchauffer.

5. Laissez la chaleur imprégner les cylindres de petite taille pendant 45 minutes, et les cylindres de grande taille pendant 60 minutes.
6. Ajoutez 15 minutes par cylindre supplémentaire. Les cylindres de grande taille peuvent nécessiter davantage de temps.

OPTION 2 : À UTILISER QUAND LE REVÊTEMENT A PRIS SUR LA PAILLASSE PENDANT PLUS DE 60 MINUTES.

1. Si le revêtement est devenu sec, réhydratez-le en plaçant le cylindre dans de l'eau pendant 10 à 15 minutes avant le brûlage.
 2. Placez les cylindres et les pistons dans un four de brûlage à la température ambiante.
- Remarque: Si vous utilisez des pistons réfractaires jetables, il est inutile de les préchauffer.*
3. Vérifiez que le plancher du four de chauffe est rainuré de façon à permettre à la cire de s'écouler facilement. Si le cylindre est placé dans le four de chauffe sur une surface plate, il risque de se fissurer.
 4. Faites monter la température du four de 15 °C/27 °F par minute jusqu'à 850 °C/1562 °F.
 5. Laissez la chaleur imprégner les cylindres de petite taille pendant 45 minutes, et les cylindres de grande taille pendant 60 minutes.
 6. Ajoutez 15 minutes par cylindre supplémentaire.

PROCÉDURES DE PRESSAGE

1. Le programme est le suivant :

Température basse :	700 °C/1292 °F
Montée en température :	60 °C/108 °F par min
Température haute :	890 °C/1634 °F
Temps de maintien :	20 min
Temps de pressage :	20 min(100g cylindre)
	20 min(200g cylindre)
Temps de refroidissement :	0 min
2. Retirez le cylindre du four de chauffe et placez-le sur une surface résistante à la chaleur, l'orifice de coulée vers le haut.
3. Placez soigneusement les lingots appropriés dans l'orifice de coulée.
4. Retirez l'un des pistons en alumine préchauffés du four de brûlage ou utilisez un piston réfractaire jetable et placez-le dans l'orifice de coulée au-dessus des lingots.
5. Placez le cylindre au centre de la plate-forme de cuisson du four de pressage, puis appuyez sur le bouton de mise en marche. Utilisez le graphique de presse sur la page -53.

6. Une fois le cycle de pressage terminé, retirez le cylindre du four et laissez-le refroidir sur la pailleasse. Vous pouvez accélérer son refroidissement en le plaçant devant un ventilateur.

PROCÉDURES DE DÉMOULAGE

1. Placez un piston le long du cylindre pressé.
2. À l'aide d'un crayon, marquez la longueur approximative du piston utilisé.
3. Si vous utilisez un piston en alumine, utilisez un disque ou de l'oxyde d'aluminium 50 microns pour couper le revêtement jusqu'à la limite supérieure du piston. Retirez avec précaution le piston en alumine du revêtement. Si le piston est soigneusement nettoyé avec de l'oxyde d'aluminium, il peut être réutilisé. Si vous réutilisez un piston sur lequel il reste des débris, vous endommagerez le revêtement et le pressage ne s'effectuera pas correctement.
4. Utilisez de l'oxyde d'aluminium 50 microns à 60 psi (4,14 bars) pour éliminer le plus gros du revêtement. Ne sablez pas la céramique pressée à cette pression avec de l'oxyde d'aluminium. L'oxyde d'aluminium est trop abrasif et endommagera la céramique pressée.
5. Utilisez des billes de verre de 50 microns à 20 psi (1,38 bar) pour éliminer le revêtement autour de la céramique pressée. Assurez-vous que vous éliminez la totalité du revêtement.

N° de section #11, N° d'image #4: Pressez au moyen d'un lingot teinté de dentine

N° de section #12, N° d'image #2: Pressé

PROCÉDURES DE FINITION

1. Les abrasifs traditionnels utilisés pour les porcelaines dentaires peuvent être employés pour les restaurations Tout en céramique Ceramco iC. Utilisez un disque diamanté mince pour éliminer les tiges de coulée des couronnes en céramique.
2. Utilisez une fraise diamantée ou des pierres d'oxyde d'aluminium adéquates pour recontourer le site d'attachement des tiges de coulée. N'utilisez pas d'abrasifs qui provoquent une surchauffe, tels que des pierres abrasives à gros grain ou des fraises en carbure usées. Vous provoqueriez des fissurations thermiques et vous devriez alors reconditionner la couronne/coiffe en céramique.

N° de section #11, N° d'image #5: Réduction de l'émail

N° de section #12, N° d'image #3: Installé sur le modèle

3. Vérifiez soigneusement qu'il n'y a pas de bulles ni d'irrégularités à l'intérieur de la restauration. Si de tels défauts sont observés, éliminez-les à l'aide d'une pierre ou d'une fraise diamantée fine.

4. Installez soigneusement la restauration sur le modèle unitaire. Des matériaux de repérage peuvent être utilisés pour faciliter le positionnement de la restauration. Veillez à retirer tous ces matériaux avant de placer les restaurations dans le four à porcelaine.
5. Utilisez une pointe ou une meule au silicone grise pour ajuster les épaulements. Les autres abrasifs peuvent ébrécher la céramique pressée et réduire l'intégrité des épaulements.

Remarque: si les épaulements sont courts, des porcelaines dentines Ceramco iC ou un épaulement final Ceramco iC peuvent être utilisés pour parfaire l'intégrité des épaulements pendant la cuisson de la dentine ou du glaçage. Les porcelaines d'épaulement Ceramco iC normales sont trop opaques et leur utilisation n'est donc pas recommandée.

PROCÉDURES RELATIVES AUX MODÈLES COMPOSITES

Les modèles composites DENTSPLY Prosthetics sont conçus pour simuler la teinte réelle de la dent préparée du patient. Lorsque ce matériau est placé au cœur de la céramique pressée, il facilite la reproduction précise de la teinte.

Si le dentiste n'a pas pris la teinte de la dent préparée, il peut utiliser le modèle composite pour vérifier la teinte finale. Choisissez le modèle composite adéquat dans le tableau approprié.

1. Appliquez le vernis séparateur DENTSPLY Prosthetics Die Release à l'intérieur de la restauration en céramique et laissez-le sécher.
2. Placez une petite quantité de modèle composite DENTSPLY Prosthetics à l'intérieur de la restauration. Tassez-le afin d'éliminer le moindre vide. Introduisez immédiatement un tenon de guidage dans le modèle composite non cuit. Éliminez l'excédent de matériau composite de la zone de l'épaulement.
3. Photo-polymérisez le composite pendant 1 ou 2 minutes à l'aide d'un appareil de photo-polymérisation portatif ou de l'appareil à polymériser Triad® 2000 (DENTSPLY/Trubyte).
4. Retirez le support composite de la restauration et nettoyez-le à la vapeur ou dans un bain à ultrasons en utilisant de l'eau distillée pendant 10 minutes.

APPLICATION DE LA PORCELAINE

Remarque: Pour les restaurations Tout en céramique Ceramco iC, remplir l'intérieur de la restauration avec un matériau réfractaire résistant à la chaleur (SuperPeg™ II* matériau réfractaire disponible de DENTSPLY Prosthetics), puis d'insérer les pointes de cuisson Tout en céramique DENTSPLY Prosthetics, et de placer la restauration sur un support en nid d'abeille pour la cuisson. Les pointes DENTSPLY Prosthetics sont recommandées car elles sont faciles à plier et ne se comportent pas comme une source froide. Les autres pointes de cuisson ne permettent pas le transfert thermique correct et

créeront un point de tension. Bien que les résultats initiaux de certaines pointes de cuisson puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

TECHNIQUE D'APPLICATION DE L'ÉMAIL EN COUCHES

1. Utilisez de l'oxyde d'aluminium 50 microns à 20 psi et sablez légèrement la surface extérieure de la restauration en céramique. Veillez à ne pas abîmer les épaulements.
2. Nettoyez les surfaces à la vapeur ou placez la restauration dans de l'eau distillée et nettoyez-la aux ultrasons pendant 10 minutes.
3. Appliquez les porcelaines émail et faites-les cuire pour finir la restauration. Tous les composants du système Ceramco iC peuvent être utilisés pour améliorer l'esthétique et les contours de la restauration.

N° de section #11, N° d'image #6: Porcelaine à effet émail

N° de section #11, N° d'image #7: Porcelaine transparente

N° de section #11, N° d'image #8: Émail finie

4. Utilisez toujours des supports à nid d'abeille avec les pointes de cuisson Tout en céramique DENTSPLY. N'utilisez pas d'autres types de pointes de cuisson.
5. Consultez le mode d'emploi de Ceramco iC pour obtenir les instructions de cuisson et de plus amples informations.
6. La teinte finale peut être vérifiée à l'aide du modèle composite DENTSPLY Prosthetics.
7. Pour glacer à la restauration, mélangez le second glaçage avec le liquide maquillant et de glaçage jusqu'à obtenir une consistance peu épaisse et appliquez le mélange sur la surface en porcelaine. Notez que le cycle de glaçage a un temps de maintien de 2 minutes.

N° de section #11, N° d'image #9: Couronnes finies

TECHNIQUE DE MAQUILLAGE

1. Utilisez de l'oxyde d'aluminium 50 microns à 20 psi et sablez légèrement la surface extérieure de la couronne. Veillez à ne pas abîmer les épaulements.
2. Nettoyez les surfaces à la vapeur ou placez la restauration dans de l'eau distillée et nettoyez-la aux ultrasons pendant 10 minutes.
3. Utilisez toujours des supports à nid d'abeille avec les pointes de cuisson Tout en céramique DENTSPLY Prosthetics.
4. Vous pouvez, si cela est nécessaire, apporter des corrections à la couronne en utilisant des porcelaines Ceramco iC.

5. Placez la couronne pressée sur le modèle composite DENTSPLY Prosthetics préparé.
6. Placez une petite quantité de colorant de dentine sur la palette. Mélangez le colorant et le liquide de glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse. Appliquez une quantité généreuse du mélange sur la surface de la porcelaine. Faites vibrer légèrement afin d'uniformiser la coloration. Appliquez le colorant sur la zone de dentine jusqu'à obtenir l'effet souhaité.

N° de section #12, N° d'image #4: Mélangez le colorant de dentine jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #12, N° d'image #6: Appliquez le colorant de dentine

N° de section #12, N° d'image #7: Faites vibrer pour lisser le maquillant

7. Placez une petite quantité de maquillant émail ou de second glaçage sur la palette. Mélangez le liquide maquillant et de glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse, puis appliquez ce mélange sur la surface du bord incisal seulement. Faites-le pénétrer le long de l'interface dentine/bord incisal. Faites vibrer légèrement afin d'uniformiser la coloration/le glaçage.

N° de section #12, N° d'image #5: Mélangez le maquillant émail ou le second glaçage jusqu'à obtenir une consistance crémeuse

N° de section #12, N° d'image #8: Appliquez le maquillant émail

8. Les colorants Ceramco iC peuvent être utilisés pour des caractérisations individuelles.
9. Retirez le modèle de la restauration. Pour garantir un bon ajustage, éliminez l'excédent de porcelaine de maquillage de l'intérieur de la couronne et des zones d'épaulement.
10. Faites cuire la couronne conformément aux cycles de cuisson recommandés.

Remarque: Second glaçage/Colorants - Haute température nominale de 750 °C et un temps de maintien de 1,5 min. La température et le temps de maintien peuvent être augmentés respectivement jusqu'à 760 °C et 2,5 min. Pour les fours dont la cuisson est insuffisante, la température peut être augmentée de 10 °C supplémentaire. Le vide est recommandé à partir de faible température de 500 °C jusqu'à des températures élevées. Il est préférable que le temps de maintien se fasse à l'air. La montée en température est de 35 °C/min.

Remarque: Le cycle de glaçage prend entre 30 secondes et 2 minutes 30. Le temps sera réduit pour deux applications de colorant/second glaçage.

Remarque: Si vous souhaitez obtenir un aspect plus brillant, la température de cuisson peut être augmentée de 10 °C.

N° de section #12, N° d'image #9: Couronnes finies

DÉCAPAGE DE LA RESTAURATION FINIE

La restauration finie doit être décapée avant d'être placée. Cette étape est généralement effectuée en laboratoire.

1. Nettoyez l'intérieur de la couronne terminée à la vapeur ou placez les restaurations dans de l'eau distillée et nettoyez-les aux ultrasons pendant 10 minutes.
 2. Appliquez une fine couche de gel décapant Ceramco iC aux surfaces de la restauration à lier à la structure de la dent préparée. Utilisez un instrument en plastique ou un pinceau jetable.
 3. Laissez le décapant en place pendant 1 ou 2 minutes.
 4. Éliminez les résidus de décapant avec un pinceau ou un coton-tige.
 5. Préparez le neutralisant DENTSPLY Prosthetics en diluant le contenu du sachet dans 0,5 litre d'eau. Placez la couronne dans la solution pendant 20 secondes environ.
- Remarque:** conservez le reste du mélange de neutralisant dans un récipient en plastique bien fermé. Lorsque la solution passe de la couleur bleue à vert jaunâtre, jetez-la.
6. Nettoyez les surfaces préparées à la vapeur ou dans de l'eau distillée et aux ultrasons pendant 10 minutes.
 7. Ne touchez pas les couronnes préparées et ne les placez pas sur un modèle, sous peine de contaminer la surface décapée et de dégrader l'intensité de liaison.

TABLEAU DES PORCELAINES CERAMCO IC PFM ET DES LINGOTS DE RÉDUCTION

Porcelaine pour céramométallique						Pressée sur métal et Applications tout en céramique			
Ceramco iC Teinte	Entré dans Vita® 3D-Master® ¹ Teinte ²	Ceramco iC Émail de porcelaine collée au métal	Dentine High Chroma	masse d'Épaulements	Retouches d'Épaulements	Modèle composite	Teinte du lingot réduit	Émail	Épaulements pressés sur métal
A1		Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	A1	Extra Light	PM3
A2		Extra Light	HC2	M6	FM4	F12	A2	Extra Light	PM3
A3		Light	HC2	M7	FM6	F10	A3	Light	PM4
A3.5		Medium	HC5	M8	FM6	F9	A3.5	Medium	PM4
A4		Medium	HC5	M11	FM8	F7	A4	Medium	PM5
B1		Extra Light	HC1	M3	FM3	F11	B1	Extra Light	PM6
B2		Light	HC1	M5	FM4	F11	B2	Light	PM6
B3		Light	HC4	M8	FM6	F8	B3	Light	PM4
B4		Light	HC4	M8	FM6	F8	B4	Light	PM5
C1		Light	HC3	M9	FM5	F3	C1	Light	PM7
C2		Medium	HC3	M9	FM5	F4	C2	Medium	PM7
C3		Medium	HC6	M10	FM7	F5	C3	Medium	PM8
C4		Medium	HC6	M11	FM7	F6	C4	Medium	PM8
D2		Light	HC2	M8	FM6	F2	D2	Light	PM7
D3		Medium	HC1	M7	FM6	F2	D3	Medium	PM4
D4		Medium	HC6	M10	FM4	F3	D4	Medium	PM5
CC-000*	i7**	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-000	White	PM2
CC-001	0M1	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-001	White	PM2
CC-002	0M2	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-002	White	PM1
CC-003	0M3	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-003	White	PM1
CC-101	1M1	Extra Light	HC1	M2	FM2	F1	CC-101	Extra Light	PM1
CC-102	1M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	CC-102	Extra Light	PM1
CC-203	2L1.5	Extra Light	HC1	M5	FM4	F11	CC-203	Extra Light	PM6
CC-204	2L2.5	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-204	Extra Light	PM6
CC-205	2M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-310	Extra Light	PM6
CC-206	2M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F12	CC-206	Extra Light	PM6
CC-207	2M3	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-207	Extra Light	PM6
CC-208	2R1.5	Extra Light	HC2	M6	FM5	F2	CC-208	Extra Light	PM6
CC-209	2R2.5	Extra Light	HC2	M4	FM3	F10	CC-209	Extra Light	PM6
CC-310	3L1.5	Extra Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-310	Extra Light	PM7
CC-311	3L2.5	Light	HC4	M8	FM6	F9	CC-311	Light	PM8
CC-312	3M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-312	Extra Light	PM6
CC-313	3M2	Light	HC6	M7	FM6	F4	CC-313	Light	PM4
CC-314	3M3	Light	HC5	M9	FM6	F9	CC-314	Light	PM8
CC-315	3R1.5	Light	HC4	M8	FM6	F3	CC-315	Light	PM7
CC-316	3R2.5	Light	HC5	M9	FM6	F7	CC-316	Light	PM8
CC-417	4L1.5	Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-417	Light	PM4
CC-418	4L2.5	Light	HC5	M9	FM8	F7	CC-418	Light	PM5
CC-419	4M1	Light	HC6	M7	FM6	F3	CC-419	Light	PM7
CC-420	4M2	Light	HC5	M9	FM8	F9	CC-420	Light	PM8
CC-421	4M3	Light	HC5	M11	FM8	F8	CC-421	Light	PM8
CC-422	4R1.5	Light	HC5	M9	FM6	F5	CC-422	Light	PM7
CC-423	4R2.5	Light	HC5	M11	FM8	F9	CC-423	Light	PM8
CC-524	5M1	Medium	HC6	M10	FM7	F6	CC-524	Medium	PM8
CC-525	5M2	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-525	Medium	PM5
CC-526	5M3	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-526	Medium	PM8

* CC-000 est la correspondance pour la teinte blanchie « illuminé »

**i7 de DENTSPLY. i7 n'est pas une teinte Vita

¹Vita® et 3D-Master® sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ² Données disponibles.

TABLEAU DES LINGOTS CERAMCO IC - MAQUILLAGE DU CONTOUR ENTIER

Teinte	Entré dans Vita® 3D-Master ⁰¹ Teinte ²	Modèle Composite	Ceramco iC Value Series Lingots	Colorant de dentine pour Value Series et neutres Lingots	Surglazure et Colorant de teinte émail [±]
A1		F1	VS1	A1	Overglaze
A2		F12	VS2	A2	Overglaze
A3		F10	VS2	A3	Overglaze
A3.5		F9	VS5	A3.5	Medium
A4		F7	VS5	A4	Medium
B1		F11	VS1	B1	Overglaze
B2		F11	VS1	B2	Overglaze
B3		F8	VS4	B3	Extra Light
B4		F8	VS4	B4	Light
C1		F3	VS3	C1	Overglaze
C2		F4	VS3	C2	Overglaze
C3		F5	VS3	C3	Overglaze
C4		F6	VS3	C4	Overglaze
D2		F2	VS3	D2	Overglaze
D3		F2	VS2	D3	Overglaze
D4		F3	VS3	D4	Overglaze
CC-000*	i7**	F1	VS0	CC-000	Overglaze
CC-001	0M1	F1	VS0	CC-001	Overglaze
CC-002	0M2	F1	VS0	CC-002	Overglaze
CC-003	0M3	F1	VS0	CC-003	Overglaze
CC-101	1M1	F1	VS1	CC-101	Overglaze
CC-102	1M2	F1	VS1	CC-102	Overglaze
CC-203	2L1.5	F11	VS1	CC-203	Overglaze
CC-204	2L2.5	F10	VS1	CC-204	Overglaze
CC-205	2M1	F3	VS1	CC-205	Overglaze
CC-206	2M2	F12	VS1	CC-206	Overglaze
CC-207	2M3	F10	VS4	CC-207	Extra Light
CC-208	2R1.5	F2	VS2	CC-208	Overglaze
CC-209	2R2.5	F10	VS2	CC-209	Overglaze
CC-310	3L1.5	F4	VS2	CC-310	Overglaze
CC-311	3L2.5	F9	VS4	CC-311	Light
CC-312	3M1	F3	VS3	CC-312	Overglaze
CC-313	3M2	F4	VS2	CC-313	Overglaze
CC-314	3M3	F9	VS4	CC-314	Light
CC-315	3R1.5	F3	VS2	CC-315	Overglaze
CC-316	3R2.5	F7	VS4	CC-316	Light
CC-417	4L1.5	F4	VS3	CC-417	Overglaze
CC-418	4L2.5	F7	VS5	CC-418	Medium
CC-419	4M1	F3	VS3	CC-419	Overglaze
CC-420	4M2	F9	VS5	CC-420	Light
CC-421	4M3	F8	VS5	CC-421	Medium
CC-422	4R1.5	F5	VS3	CC-422	Overglaze
CC-423	4R2.5	F9	VS5	CC-423	Medium
CC-524	5M1	F6	VS3	CC-524	Overglaze
CC-525	5M2	F7	VS5	CC-525	Medium
CC-526	5M3	F7	VS5	CC-526	Medium

* CC-000 est la correspondance pour la teinte blanchie « illuminé »

**i7 de DENTSPLY. i7 n'est pas une teinte Vita

± Les colorants émaux sont en option. Le second glaçage est obligatoire.

⁰¹Vita® et 3D-Master® sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ² Données disponibles.

TABLEAU DE CUISSON DE CERAMCO IC

Remarque: Four MMT, températures de cuisson hautes inférieures de 10 °C ou 18 °F. Voir le tableau de cuisson à la page 54 en cas d'utilisation d'un four Ivoclar™ Programat EP 3000.

FACULTATIF: Pour les restaurations Tout en céramique Ceramco iC, remplir l'intérieur de la restauration avec un matériau réfractaire résistant à la chaleur (SuperPeg™ II* matériau réfractaire available de DENTSPLY Prosthetics), puis d'insérer les pointes de cuisson Tout en céramique DENTSPLY Prosthetics, et de placer la restauration sur un support en nid d'abeille pour la cuisson. Les pointes DENTSPLY Prosthetics sont recommandées car elles sont faciles à plier et ne se comportent pas comme une source froide. Les autres pointes de cuisson ne permettent pas le transfert thermique correct et créeront un point de tension. Bien que les résultats initiaux de certaines pointes de cuisson puissent sembler acceptables, la tension interne peut compromettre le succès à long terme de la prothèse.

TABLEAU DE CUISSON DE CERAMCO IC (À UTILISER AVEC TOUS LES FOURS CERAMCO ET NEY)

Pour les utilisateurs de NP (CoCr), voir le tableau à la page - 52

PROGRAMME DE CUISSON EN °C

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroid-maintien
Opaque en pâte	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	500	100	840	500	840	30 sec	30 sec	0
2nde dentine	3 min	3 min	500	100	830	500	830	0	30 sec	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	500	100	815	500	815	0	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMME DE CUISSON EN °F

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroid-maintien
Opaque en pâte	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	30 sec	30 sec	0
2nde dentine	3 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	30 sec	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	932	180	1499	932	1499	0	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

*SuperPeg™ II est une marque déposée de Harvest Dental

TABLEAU DE CUISSON DE CERAMCO IC (À UTILISER AVEC TOUTES LES AUTRES MARQUES DE FOURS, VOIR L'EXCEPTION DU FOUR IVOCLAR EP 3000, À LA PAGE SUIVANTE)

Pour les utilisateurs de NP (CoCr), voir le tableau à la page -52

PROGRAMME DE CUISSON EN °C

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroid-maintien
Opaque en pâte	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	400	60	835	500	835	30 sec	15 sec	0
2nde dentine	3 min	3 min	400	60	825	500	825	0	15 sec	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	400	60	810	500	810	0	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMME DE CUISSON EN °F

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroid-maintien
Opaque en pâte	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	752	108	1535	932	1535	30 sec	15 sec	0
2nde dentine	3 min	3 min	752	108	1517	932	1517	0	15 sec	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	752	108	1490	932	1490	0	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

Remarques: Utilisez les tableaux de cuisson d'origine et ceux modifiés pour les fours QEX, CeramFire et MMT.

Utilisez les tableaux répertoriés pour la dentine (1ère et 2nde) et la porcelaine complémentaire pour tous les autres fours (pas de temps de maintien pour le four EP 3000).

Utilisez PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final et réduction de l'émail pour tous les fours – vous pouvez trouver des commentaires concernant l'augmentation de la température et/ou du temps de cuisson dans le mode d'emploi (DFU).

DIAGRAMME DE MISE À FEU DE CERAMCO IC POUR LE FOUR DE PE 3000 D'IVOCLAR™* PROGRAMAT

PROGRAMME DE CUISSON EN °C

	B	S	t[∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	De reserve	l'heure exacte	augmentation de la température	tenir le emp	temps d'entreposage	vide en fonction	vide hors fonction	refroidissement à long terme	refroidissez le gradient
Opaque en pâte	403	10 min	55	960	2 min	500	959	0	0
1ère dentine	403	8 min	90	835	0	450	834	0	0
2nde dentine	403	6 min	90	825	0	450	824	0	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	403	8 min	90	810	0	450	809	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	403	10 min	90	880	30 sec	600	879	0	0
Glaçage naturel	403	6 min	90	815	30 sec	0	0	0	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	403	10 min	90	870	30 sec	600	869	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	403	6 min	90	800	30 sec	0	0	0	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	403	6 min	35	750	1.5 min	450	749	0	0
PTM/réduction de l'émail AC	403	8 min	35	775	1 min	450	774	0	0

PROGRAMME DE CUISSON EN °F

	B	S	t[∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	De reserve	l'heure exacte	augmentation de la température	tenir le emp	temps d'entreposage	vide en fonction	vide hors fonction	refroidissement à long terme	refroidissez le gradient
Opaque en pâte	757	10 min	99	1760	2 min	932	1758	0	0
1ère dentine	757	8 min	162	1535	0	842	1533	0	0
2nde dentine	757	6 min	162	1517	0	842	1515	0	0
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	757	8 min	162	1490	0	842	1488	0	0
Céramo-métallique (CM) Épaulement	757	10 min	162	1616	30 sec	1112	1614	0	0
Glaçage naturel	757	6 min	162	1499	30 sec	0	0	0	0
Épaulement pressé sur métal (PTM)	757	10 min	162	1598	30 sec	1112	1596	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	757	6 min	162	1472	30 sec	0	0	0	0
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	757	6 min	63	1382	1.5 min	842	1380	0	0
PTM/réduction de l'émail AC	757	8 min	63	1427	1 min	842	1425	0	0

* Ivoclar™ n'est pas une marque déposée d'International de DENTSPLY

RECOMMANDATIONS DE CUISSON POUR CERAMCO IC – NP (COCR) ET COCR PAR FRITTAGE LASER.**

PROGRAMME DE CUISSON EN °C

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroidissement
Opaque en pâte	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	500	55	830	500	830	30 sec	30 sec	6 min
2nde dentine	3 min	3 min	500	55	820	500	820	0	30 sec	6 min
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	500	55	805	500	805	0	0	6 min
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	500	100	810	0	0	0	30 sec	6 min
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	6 min
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMME DE CUISSON EN °F

	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/min)	Temp basse	Montée en température	Temp haute	Temp. de départ du vide	Temp. de d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroidissement
Opaque en pâte	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1ère dentine	5 min	3 min	932	99	1526	932	1526	30 sec	30 sec	6 min
2nde dentine	3 min	3 min	932	99	1508	932	1508	0	30 sec	6 min
Porcelaines complémentaires (dentine/tissu)	5 min	3 min	932	99	1481	932	1481	0	0	6 min
Céramo-métallique (CM) Épaulement	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glaçage naturel	3 min	3 min	932	180	1490	0	0	0	30 sec	6 min
Épaulement pressé sur métal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Colorant/second glaçage/épaulement final (CM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	6 min
PTM/Colorant AC/second glaçage/épaulement final	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
PTM/réduction de l'émail AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

** Recommandation : Pour Compartis CoCr, utilisez Ne-Bonder à 980°C

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES CUITES RÉFRACTAIRES °C

	B	S	t [∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	De reserve	l'heure exacte	augmentation de la température	tenir le emp	temps d'entreposage	vide en fonction	vide hors fonction	refroidissement à long terme	refroidissez le gradient
1ère dentine	403	11 min	90	835	2 min	450	834	0	0
2nde dentine	403	11 min	90	825	2 min	450	824	0	0

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES CUITES RÉFRACTAIRES °F

	B	S	t [∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	De reserve	l'heure exacte	augmentation de la température	tenir le emp	temps d'entreposage	vide en fonction	vide hors fonction	refroidissement à long terme	refroidissez le gradient
1ère dentine	757	11 min	162	1535	2 min	842	1533	0	0
2nde dentine	757	11 min	162	1517	2 min	842	1515	0	0

GRAPHIQUE DE PRESSAGE DE RÉFÉRENCE CERAMCO IC

	B	t [∇]	T	H	E
°C	700	60	890	20 min	100
°F	1292	108	1634	20 min	100

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES CUITES RÉFRACTAIRES °C

	Préséchage (Moufle ouvert)	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/ min)	Temp. basse	Montée en température	Temp. haute	Temp. de départ du vide	Température d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroidis- sement
1ère dentine	3 min	5 min	3 min	500	100	840	500	840	0	2min	0
2nde dentine	3 min	5 min	3 min	500	100	830	500	830	0	2min	0
Glaçage naturel	0 min	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Surglazure	0 min	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	2min	0

FACETTES PROTHÉTIQUES LAMINÉES CUITES RÉFRACTAIRES °F

	Préséchage (Moufle ouvert)	Séchage (temps de fermeture/min)	Préchauffage (fermé/ min)	Temp. basse	Montée en température	Temp. haute	Temp. de départ du vide	Température d'arrêt du vide	Temps de maintien du vide	Temps de maintien à l'air	Temps de refroidis- sement
1ère dentine	3 min	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	0	2min	0
2nde dentine	3 min	5 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	2min	0
Glaçage naturel	0 min	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Surglazure	0 min	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	2min	0

GRAPHIQUE DE PRESSAGE DE RÉFÉRENCE CERAMCO IC

Remarque: Ne pas préchauffer les lingots.

GRAPHIQUE DE PRESSAGE DE RÉFÉRENCE EN °C

	Temp. basse	*Temp. Haute	Montée en Temp	Maintien de la température élevée	Temps de pressage 100g Cylindre Refroidissement sur la pailleasse	Temps de pressage 200g Cylindre Refroidissement sur la pailleasse	Temps nécessaire pour un nouveau pressage	Pression	Vide
Finesse Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
Multimat Touch & Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Complet
IPS Empress EP 500	700	890	60	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Complet
IPS Empress EP 600	500	910	60	20 min	Na	Na	Vitesse d'arrêt: 300µm/min		Complet
QEX CeramPress	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
Whip Mix Pro-Press 100	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
CeramFire P	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Complet

GRAPHIQUE DE PRESSAGE DE RÉFÉRENCE EN °F

	Temp. basse	*Temp. Haute	Montée en Temp	Maintien de la température élevée	Temps de pressage 100g Cylindre Refroidissement sur la pailleasse	Temps de pressage 200g Cylindre Refroidissement sur la pailleasse	Temps nécessaire pour un nouveau pressage	Pression	Vide
Finesse Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
Multimat Touch & Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Complet
IPS Empress EP 500	1292	1634	108	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Complet
IPS Empress EP 600	932	1669	108	20 min	Na	Na	Vitesse d'arrêt: 300µm/min		Complet
QEX CeramPress	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
Whip Mix Pro-Press 100	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Complet
CeramFire P	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Complet

* En raison des différences entre les fours, il peut se révéler nécessaire de légèrement ajuster les températures élevées.

Ceramica cotta su metallo Istruzioni per l'uso

INDICAZIONI D'USO

Il sistema ceramico Ceramco iC è indicato per:

1. Applicazioni di ceramica cotta su metallo: ricostruzioni per protesi fisse a unità singole e multiple di porcellana fusa su metallo.
2. Applicazioni di ceramica pressata su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica pressata su metallo.
3. Applicazioni di ceramica integrale: ricostruzioni in protesi fissa di corone anteriori e premolari in ceramica integrale, faccette, intarsi inlay e onlay.

CONTROINDICAZIONI

Sono adatte solo le indicazioni sopra riportate.

AVVERTENZE

Per una manipolazione e un uso sicuri consultare le schede dati sicurezza materiali DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets). Usare solo ed esclusivamente i componenti di sistema Ceramco iC raccomandati. Durante la molatura usare adeguate protezioni dalla polvere.

PRECAUZIONI

Fare riferimento alle note specifiche riportate all'interno delle istruzioni relative alle corrette norme d'uso per i materiali Ceramco iC. Altre ceramiche non sono termicamente compatibili e non possiedono le corrette caratteristiche dilatometriche; pertanto non devono essere usate. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali apparentemente accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.

REAZIONI SFAVOREVOLI

Il materiale Ceramco iC contiene componenti che potrebbero causare secchezza e sensibilizzazione cutanea (dermatite allergica da contatto o altre reazioni allergiche in soggetti sensibili).

CONSERVAZIONE

Conservare i materiali in confezioni con coperchio ben sigillato. Non lasciare i flaconi aperti in ambienti dove polvere o detriti potrebbero contaminare la ceramica. Rimettere il tappo quando il prodotto non viene utilizzato. Evitare vibrazioni e calore. Conservare in luogo asciutto. Agitare bene prima dell'uso. Su ogni flacone è impresso il numero di lotto, che deve essere indicato in ogni comunicazione. Non usare oltre la data di scadenza.

Pictogrammes sur les étiquettes des produits



Fabricant



N° du lot



Référence de l'article



Date d'expiration



Expiration dated



Consulter le mode d'emploi



Mise en garde



Garder au sec

SELEZIONE DELLE LEGHE

Ceramco iC è compatibile con leghe nobili (alto - medio e basso titolo) e leghe vili. Consultare il produttore delle leghe riguardo alla composizione delle leghe stesse e al coefficiente di espansione termica. Ceramco iC è resistente alla decolorazione su leghe a base d'argento; tuttavia, si consiglia vivamente la pulizia del forno per la ceramica e dei supporti per cottura. Le leghe devono avere un CET di 13,8 – 15,1 a 500°C, intervallo ideale: 14,0 – 14,6 a 500°C.

LIQUIDI

Nello scegliere i liquidi di modellazione e dei coloranti occorre usare molta cautela. I liquidi Ceramco iC sono consigliati perché facilitano la lavorazione della ceramica, aumentano la stabilità del materiale durante la stratificazione e prevengono la decolorazione dell'argento. È possibile usare anche acqua distillata. Tuttavia, altri liquidi di stratificazione e/o per coloranti possono lasciare un residuo che potrebbe causare decolorazioni.

ISTRUZIONI

APPLICAZIONE DELL'OPACO IN PASTA (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

Nota: Per Compatis[®] CoCr, prima dell'applicazione della pasta opaca, si richiede l'impiego di NE-Bonder. Per altre armature in metalli non preziosi. NE Bonder è raccomandato ma non è obbligatorio.

1. Ossidare o degassare e pulire la lega in conformità alle istruzioni del produttore.
2. Risciacquare un pennello piatto in acqua distillata e passarlo su carta assorbente asciutta. Controllare tutte le fusioni per verificare che le superfici siano asciutte.
3. Erogare una piccola quantità di pasta opacizzante

su una piastra. Non mescolare acqua alla pasta. All'occorrenza, la pasta può essere fluidificata con Liquido Modificatore di Pasta. Usare un pennello piatto e una mano leggera per l'applicazione di uno strato uniforme di pasta sulla sottostruttura metallica. Picchiettare leggermente la pinzetta per rendere omogenee le pennellate. Rendere il rivestimento omogeneo e non lasciare che il materiale formi piccole pozze. A questo punto, i modificatori di opaco dovrebbero essere applicati e miscelati alla pasta opacizzante prima dell'applicazione dei cristalli.

sezione 1, # immagine1: Applicare l'opacizzante coprendo completamente la cappetta

sezione 1, # immagine 2: Usare una leggera vibrazione per eliminare i segni del pennello

sezione 1, # immagine 9: Miscelare il modificatore di opaco con l'opacizzante dentina

sezione 1, # immagine 10: Applicare la miscela alla cappetta

4. Utilizzare una pinzetta per tenere la ricostruzione sopra il contenitore di raccolta. Versare i cristalli sulla pasta. Picchiettare leggermente senza vibrare. Usare un pennello asciutto per rimuovere eventuali cristalli dall'interno della cappetta e da eventuali zone non ceramicizzabili. Usare un pennello inclinato a 45° per la rimozione dei cristalli che potrebbero restare nella zona marginale.

sezione 1, # immagine 3: Cospargere i cristalli sulla superficie

sezione 1, # immagine 11: Applicare i cristalli e ed effettuare la cottura.

5. Asciugare ed effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate. L'aspetto visivo corretto è una superficie leggermente lucente con una piccola quantità di trama.

sezione 1, # immagine 4: Effettuare la cottura rispettando il programma consigliato

sezione 1, # immagine 12: Opaco e modificatore di opaco

Nota: Un'essiccazione troppo rapida causerà la formazione di piccole bolle nella pasta sotto ai cristalli. Queste piccole bolle possono emergere alla superficie durante le successive cotture. Attenendosi scrupolosamente ai tempi di asciugatura e preasciugatura si potrà evitare una simile evenienza. Inoltre è consigliabile porre il lavoro su un supporto per cottura e collocare il tutto su una superficie calda o su una piastra rovente prima di inserirlo nel forno da ceramica.

Nota: Nella stragrande maggioranza dei casi, uno strato singolo di pasta opacizzante e cristalli garantirà copertura sufficiente a mascherare la lega. Tuttavia, se necessario, si può anche usare un'applicazione a due strati. In questo caso, applicare il primo strato di opaco MA NON APPLICARE CRISTALLI. Cuocere l'opaco, dopodiché applicare un secondo strato di opaco e cristalli.

sezione 1, # immagine 5: Applicare il primo rivestimento di opaco e cuocere SENZA cristalli

sezione 1, # immagine 6: Applicare un secondo rivestimento di opaco

sezione 1, # immagine 7: Applicare i cristalli

sezione 1, # immagine 8: Effettuare la cottura rispettando il programma consigliato

APPLICAZIONE DELLA CERAMICA MARGINALE (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

DISEGNO DELLA STRUTTURA

Estendere la superficie vestibolare della struttura metallica in modo che il metallo termini all'angolo verticale.

sezione 2, # immagine 1: Riduzione della lega

sezione 2, # immagine 2: Applicazione e cottura dell'opaco

APPLICAZIONE DEL SIGILLANTE PER MONCONI

1. Applicare uno strato sottile e omogeneo di sigillante per monconi della DENTSPLY Prosthetics sull'area marginale del moncone. Eliminare con aria il sigillante in eccesso e far asciugare completamente il liquido.
2. Applicare il sigillante per monconi almeno altre 2 volte e lasciar asciugare.
3. Marcare il margine vestibolare con una matita di cera.

APPLICAZIONE DELL'ISOLANTE PER MONCONI

1. Applicare uno strato sottile e omogeneo di isolante per monconi della DENTSPLY Prosthetics sull'area marginale, ed eliminarne l'eccesso con l'aria.
2. Applicare e lasciar asciugare più volte, finché il moncone non mostrerà una leggera lucentezza.

PRIMA APPLICAZIONE DELLA MASSA MARGINALE

1. Porre una piccola quantità di ceramica marginale della tinta prescelta su una piastra di miscelazione pulita. Se necessario, aggiungere alla ceramica marginale del modificatore.
2. Miscelare il liquido per ceramica marginale e opaco di correzione Ceramco iC con la ceramica marginale fino ad ottenere una consistenza cremosa densa. La miscela si indurisce all'aria in circa 5 minuti. Se è necessario un tempo di lavorazione più lungo, diluire con un po' di acqua distillata.
3. Collocare la miscela di ceramica nella zona gengivale, spingendola verso il basso ma non oltre il margine. Non sovracontornare.

sezione 2, # immagine 3: Prima applicazione del margine

Nota: Tutte le ceramiche si riducono di volume. Maggiore è la massa di ceramica, più evidente è la contrazione dovuta alla cottura. Si ottengono migliori risultati applicando una piccola quantità di ceramica alla prima applicazione.

4. Lasciar asciugare completamente la ceramica marginale (almeno 5 minuti). La superficie della ceramica risulterà indurita e simile a gesso.
5. Sollevare con cura la cappetta dal moncone.
6. Asciugare ed effettuare la cottura della ricostruzione rispettando le temperature consigliate. L'aspetto superficiale corretto sarà lucido ma granuloso.

sezione #2, # immagine 4: Massa marginale dopo la prima cottura

SECONDA APPLICAZIONE DELLA MASSA MARGINALE

1. Assicurarsi che il moncone sia pulito e applicare nuovamente l'isolante per monconi. Lasciar asciugare.
2. Collocare la cappetta sul moncone. Preparare una nuova miscela di ceramica marginale e liquido per margini. Applicare la miscela sul margine gengivale.

sezione 2, # immagine 5: Seconda applicazione del margine

3. Lasciar asciugare completamente la ceramica marginale (almeno 5 minuti) e rimuovere la cappetta dal moncone.
4. Asciugare e mettere a cuocere il lavoro rispettando le temperature consigliate.
5. L'aspetto superficiale corretto sarà lucido ma granuloso.

sezione 2, # immagine 6: Massa marginale dopo la seconda cottura

Nota: Se sono necessarie altre applicazioni, ripetere le procedure utilizzate per la seconda applicazione del margine.

STRATIFICAZIONE BASE E AVANZATA CERAMCO IC (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

DENTINE OPACHE

I denti naturali presentano numerose zone di colore, che hanno vari gradi di traslucenza, croma e opacità. Il tecnico esperto impara ad utilizzare una varietà di tonalità e modificatori di massa ceramica per riprodurre in modo efficace queste caratteristiche. Spesso, il compito è reso difficile da circostanze che non permettono di ottenere un adeguato spessore di ceramica. Le dentine opache Ceramco iC in grado di

risolvere il problema dello spazio limitato, semplificano le variazioni di colore interno e migliorano l'aspetto complessivo della tonalità. Le ceramiche per dentina opaca Ceramco iC hanno lo stesso colore delle tonalità per dentine Ceramco iC, ma con il 10% circa in più di opacità. Possono essere usate non diluite o miscelate con dentine o modificatori per dentina Ceramco iC.

AREE SOTTILI

Di frequente lo spessore della ceramica dentina/smalto sopra l'opaco è insufficiente (meno di 1,0 mm). La tonalità in questa area sottile può essere migliorata applicando uno strato di dentina opaca sotto la stessa tonalità di dentina. Durante la modellazione, sarà possibile ridurre l'area in cui è stata stratificata la dentina opaca mantenendo la tonalità desiderata. Completare la stratificazione ed effettuare la cottura della ricostruzione secondo la prassi normale.

sezione #5, # immagine 1: Aree facciali sottili

MARGINE VESTIBOLARE

Il non corretto disegno della struttura metallica a livello marginale, può causare un inestetismo dovuto alla trasparenza della massa spalla che mette in evidenza l'opaco sottostante. L'aspetto estetico migliorerà applicando dentina opaca pura oppure miscelata con il 10% - 20% di uno dei modificatori per dentina. Questa tecnica crea un terzo cervicale colorato, comune nella dentizione naturale.

sezione 5, # immagine 2: Gengivale

TRAVATE

Fra le travate e i pilastri di un ponte si verificano spesso differenze di colore, provocate dalla maggiore riduzione degli elementi intermedi. La dentina opaca Ceramco iC applicata nel tallone e nell'area cervicale dell'elemento intermedio crea un colore totalmente uniforme in tutto il ponte.

sezione 5, # immagine 4: Fondo delle travate

FOSSE LINGUALI E SUPERFICI OCCLUSALI

Spesso sulla superficie linguale di un elemento anteriore o sulla superficie occlusale di un elemento posteriore lo spazio è insufficiente. La dentina opaca Ceramco iC applicata da sola o miscelata con 10-20% di modificatori per dentina evita che in queste aree sottili risalti l'opaco.

sezione 5, # immagine 3: Linguale

CERAMICA HIGH CHROMA (HC) E CERAMCO IC DENTINA

Le ceramiche High Chroma (HC) Ceramco iC sono modificatori di dentina che hanno la stessa tonalità e opacità della dentina Ceramco iC ma un croma (saturazione di colore) superiore di circa il 70%. Le ceramiche HC possono essere usate pure o miscelate con le dentine, le dentine opache, gli smalti naturali o gli

smalti opalini Ceramco iC per ottenere una varietà di effetti. Per ottenere un effetto tenue, miscelare una quantità molto ridotta di modificatore di dentina con la dentina.

SMALTI NATURALI, SMALTI OPALINI E MAMMELLONI CERAMCO IC

Gli smalti naturali Ceramco iC non sono opalescenti e possono essere utilizzati in strati sottili o spessi sulla dentina per riprodurre la vitalità dei denti naturali. Possono inoltre essere miscelati con le dentine o gli smalti opalini per ottenere una varietà di effetti. Gli smalti opalini Ceramco iC sono dall'opalescenza intensa. Possono essere miscelati con gli smalti naturali o essere utilizzati come masse d'effetto. Le miscele possono essere utilizzate concentrate o miscelate con lo smalto clear. Si mettono normalmente sui lobi della dentina prima di applicare lo smalto.

TECNICA DI STRATIFICAZIONE DELLA DENTINA

1. Le aree del modello che verranno a contatto con la ceramica devono essere completamente sigillate con sigillante per monconi (Die Sealer) DENTSPLY Prosthetics. Non usare sigillanti o oli diversi che potrebbero lasciare un residuo e causare decolorazione.
2. Miscelare le ceramiche con il liquido di modellazione U Ceramco iC o con acqua distillata fino a ottenere una consistenza pastosa.
3. Stratificare la dentina o una miscela di dentina opaca/modificatore di dentina attorno al terzo cervicale. Condensare leggermente. Se si sta stratificando un ponte, applicare la miscela di dentina sull'area della sella della travata e collocare la struttura sul modello. Continuare ad applicare la dentina fino a raggiungere una forma completa. Condensare leggermente.

sezione 3, # immagine 1: Forma piena

sezione 3, # immagine 2: Forma piena

sezione 4, # immagine 1: High Chroma gengivale, dentina opaca a livello incisale

4. Ridurre i due terzi della zona incisale per fare spazio alle masse smalto. Se necessario, ridurre per accentuare la formazione del lobo propria dei denti naturali. Assicurarsi di rimuovere sufficiente ceramica nell'area interprossimale.

sezione 3, # immagine 3: Ridurre i 2/3 della zona incisale lungo la superficie vestibolare. Mantenere l'altezza incisale

sezione 3, # immagine 4: Riduzione incisale

sezione 3, # immagine 5: Riduzione incisale

sezione 3, # immagine 6: Riduzione incisale

sezione 4, # immagine 2: Stratificazione di dentina con riduzione incisale

sezione 4, # immagine 3: Riduzione incisale

5. Se sono necessari i mammelloni, collocare una piccola quantità di massa mammellone sui lobi della dentina. Per simulare una dentatura naturale, variare la lunghezza dei mammelloni.

sezione 4, # immagine 4: Massa mammellone

6. Applicare lo smalto sul terzo incisale o oclusale, sovradimensionando di circa il 10%. Se lo si desidera, applicare gli smalti selezionati in strette colonne verticali sull'area vestibolo-incisale per simulare la struttura prismatica dello smalto naturale. Utilizzare smalti naturali di colori diversi, o lo smalto clear, o gli per smalti opalini in colonne parallele distinte per creare contrasto. Condensare leggermente.

sezione 3, # immagine 7: Applicazione dello smalto

sezione 3, # immagine 8: Sovradimensionare del 10%

sezione 3, # immagine 9: Applicazione smalto completata

sezione 3, # immagine 10: Vista del margine incisale

sezione 4, # immagine 5: Lobi di smalto e clear

sezione 4, # immagine 6: Super Clear sulla faccia vestibolare

7. Rimuovere la cappetta dal modello. Applicare una piccola quantità di smalto nei contatti mesiale/distale. Condensare leggermente la ceramica.

sezione 3, # immagine 11: Aggiungere smalto ai contatti ed effettuare la cottura.

8. Se si sta stratificando un ponte, utilizzare uno strumento dotato di lama e tagliare leggermente nelle aree interprossimali. Non è necessario tagliare per tutta la lunghezza fino all' opaco.

9. Asciugare la ceramica stratificata al riparo da calore diretto per almeno cinque minuti prima di avvicinarla alla bocca del forno aperto. Aumentare il tempo di asciugatura a dieci minuti nel caso di ponti di grandi dimensioni.

10. Effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate. Un adeguato indicatore visivo è lucido con pochissima trama superficiale.

sezione 3, # immagine 12: Prima cottura – Lucente con una certa trama

sezione 3, # immagine 13: Corona completata

sezione 4, # immagine 7: L'aspetto superficiale dopo la cottura è lucente con poca trama

sezione 4, # immagine 8: Corona completata

OPZIONI DI CARATTERIZZAZIONE CERAMCO IC (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

Ceramco iC offre un'ampia gamma di materiali e modificatori per creare un numero infinito di possibilità di tonalità esclusive. Tutti i componenti sono intercambiabili per ricostruzioni di ceramica cotta su metallo, ceramica integrale e ceramica pressata su metallo.. Alcuni esempi sono riportati all'interno della copertina delle presenti istruzioni

sezione 5, # immagine 5: Effetto mammellone e smalto Clear

sezione 5, # immagine 6: Smalto opalino e dentine High-Chroma

sezione 5, # immagine 7: Tonalità bianca (bleach) con smalto standard

sezione 5, # immagine 8: Tonalità bianca (bleach) con smalto opalino e smalto Super Clear

sezione 5, # immagine 9: Linee d'incrinatura interna

sezione 5, # immagine 10: Smalto Super Clear, smalto opalino, linea d'incrinatura colorata e area marginale colorata

sezione 5, # immagine 11: Mammelloni, smalto Super Clear

sezione 5, # immagine 12: Modificatore di opaco sul tavolato occlusale

sezione 5, # immagine 13: Colorazione di solchi e fessure

RIFINITURA DEI CONTORNI E PULIZIA

1. Dopo la cottura, utilizzare dischi o mole non contaminanti o frese diamantate per rifinire la struttura anatomica. Se non occorre, a grana fine, aggiungere ceramica, il manufatto può essere vetrificato dopo una pulizia profonda.
2. Se occorre fare aggiunte prima della vetrificazione, sabbare leggermente la superficie della ceramica con ossido di alluminio non riciclato da 50 micron a 20 psi. Pulire il manufatto a vapore o in ultrasuoni con acqua distillata.

SECONDA APPLICAZIONE DI DENTINA E SMALTO

1. Applicare la ceramica aggiuntiva seguendo le fasi e le tecniche descritte per l'applicazione iniziale. Abbinare lo strato di smalto opalino alla dentina. La seconda applicazione di ceramiche Ceramco iC richiede le stesse attenzioni nelle procedure di asciugatura e cottura adottate per il primo strato.

OPACO DI CORREZIONE

Se durante le procedure di modellazione, la superficie

rifinitura, nel rimuovere la ceramica viene esposta la superficie del metallo, si potrà eseguire una facile riparazione con materiale di correzione opaco. Questa massa va utilizzata solo per piccole riparazioni.

1. Sabbare leggermente la superficie da riparare con ossido di alluminio a 20 psi. Successivamente, pulire al vapore o in ultrasuoni con acqua distillata per 5 minuti.
2. Mettere una piccola quantità di opaco di correzione su una piastra. Miscelare con una piccola quantità di liquido per ceramica marginale e opaco di correzione Ceramco iC fino a ottenere una consistenza pastosa.
3. Applicare la miscela di opaco sulla parte metallica esposta e lasciar asciugare per circa 5 minuti. L'opaco apparirà gessoso e duro.
4. Applicare dentina opaca, dentina o ceramica di correzione Add-On Ceramco iC ed effettuare la cottura in conformità alle temperature di cottura consigliate.

CERAMICA DI CORREZIONE ADD-ON

La ceramica di correzione Add-On Ceramco iC è disponibile sotto forma di smalto traslucido, dentina chiara, media e scura e tessuto rosa, rosa-rossastro, salmone e rosso scuro. La cottura di queste masse viene effettuata sotto vuoto ad una temperatura inferiore rispetto alla normale dentina. Vengono usate quando è richiesta una correzione a bassa temperatura.

1. Sabbare leggermente la superficie da riparare con ossido di alluminio a 20 psi. Successivamente, pulire al vapore o in ultrasuoni con acqua distillata per 5 minuti.
2. Miscelare le ceramiche con il liquido di modellazione U Ceramco iC o con acqua distillata fino a ottenere una consistenza pastosa.
3. Applicare la miscela sull'area desiderata.
4. Effettuare la cottura seguendo le temperature consigliate.

COLORI PER CARATTERIZZAZIONI "STAIN" E MASSA DI GLASATURA "OVERGLAZE"

1. Se è richiesta una vetrificazione naturale, accertarsi che la superficie della cottura sia pulita e seguire le istruzioni di cottura per la vetrificazione naturale.
2. Se è richiesta una vetrificazione con l'impiego della massa di glasatura, mescolare quest'ultima con il liquido per Stain e Glasatura Ceramco iC e applicare uno strato sottile di miscela alla superficie della ceramica.
3. Applicare il colore per caratterizzazione (stain) all'area desiderata.
4. Controllare la tonalità e all'occorrenza aggiungere

colori per caratterizzazioni. Effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate.

CERAMICA PER CORREZIONI "FINAL MARGIN"

La ceramica per correzioni Final Margin serve per riparare piccole imperfezioni su margini di ceramica. Cuoce a bassa temperatura e va utilizzata nella stessa fase di applicazione degli stain e della vetrificazione.

1. Porre una piccola quantità di ceramica per correzioni Final Margin su una piastra pulita.
2. Miscelare il liquido per Ceramica marginale e Opaco di correzione Ceramco iC con la ceramica fino a ottenere una consistenza cremosa densa. La miscela si indurisce all'aria in circa 5 minuti. Se è necessario un tempo di lavorazione più lungo, diluire con un po' di acqua distillata.
3. Collocare la miscela di ceramica sul bordo opacizzato e spingerla verso la preparazione. Non sovracontornare.
4. Lasciar asciugare completamente la ceramica marginale (almeno 5 minuti). La superficie della ceramica sarà dura e simile a gesso.
5. Sollevare con cura la cappetta dal moncone.
6. Asciugare ed effettuare la cottura del manufatto rispettando le temperature consigliate.

Faccette Istruzioni per l'uso

INDICAZIONI D'USO

Il sistema ceramico Ceramco iC Porcelain è indicato per:

1. Applicazioni di ceramica cotta su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica cotta su metallo.
2. Applicazioni di ceramica pressata su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica pressata su metallo.
3. Applicazioni di ceramica integrale: ricostruzioni per in protesi fissa di corone anteriori e premolari in ceramica integrale, faccette, intarsi inlay e onlay.

CONTROINDICAZIONI

Sono adatte solo le indicazioni sopra riportate.

AVVERTENZE

Per una manipolazione e un uso sicuri consultare le schede dati sicurezza materiali DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets). Usare solo ed esclusivamente i componenti di sistema Ceramco iC raccomandati. Durante la molatura usare adeguate protezioni dalla polvere.

PRECAUZIONI

Fare riferimento alle note specifiche riportate all'interno delle istruzioni relative alle corrette norme d'uso per i materiali Ceramco iC. Altre ceramiche non sono termicamente compatibili e non possiedono le corrette caratteristiche dilatometriche; pertanto non devono essere usate. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali apparentemente accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.

REAZIONI SFAVOREVOLI

Il materiale Ceramco iC contiene componenti che potrebbero causare secchezza e sensibilizzazione cutanea (dermatite allergica da contatto o altre reazioni allergiche in soggetti sensibili).

CONSERVAZIONE

Conservare i materiali in confezioni con coperchio ben sigillato. Non lasciare i flaconi aperti in ambienti dove polvere o detriti potrebbero contaminare la ceramica. Rimettere il tappo quando il prodotto non viene utilizzato. Evitare vibrazioni e calore. Conservare in luogo asciutto. Agitare bene prima dell'uso. Su ogni

flacone è impresso il numero di lotto, che deve essere indicato in ogni comunicazione. Non usare oltre la data di scadenza.

TIPI DI LINGOTTI

Il sistema Ceramco iC offre tre diversi tipi di lingotti colorati.

1. I lingotti colorati Dentin sono disponibili in tutte le tonalità Vita Lumin[®], 3D-Master[®]* e bianche (bleach). Hanno opacità leggermente superiore e vengono normalmente impiegati con la tecnica di stratificazione finale dello smalto in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale.
2. I lingotti della serie Value hanno maggiore trasparenza, sono disponibili in 6 tonalità e possono anche essere usati in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale. Normalmente vengono pressati a forma piena, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.
3. I lingotti Neutral sono monocromatici e disponibili in 6 tipi con diverso grado di opacità/trasparenza. Vengono utilizzati per applicazioni di ceramica integrale, pressati a forma piena, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.

ISTRUZIONI

FACCETTE PRESSATE (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

I lingotti Ceramco iC possono essere pressati con uno spessore minimo di 0,3 mm. Per le procedure, fare riferimento alle istruzioni d'uso per Ceramco iC.

sezione 6, # immagine 1: Ceratura a forma piena

sezione 6, # immagine 2: Imperniatura

sezione 6, # immagine 3: Pressata di lingotto traslucido

sezione 6, # immagine 4: Adattato al modello

sezione 6, # immagine 5: Miscelare il colorante per dentina a consistenza cremosa

sezione 6, # immagine 6: Miscelare il colorante per smalto o la glasatura a consistenza cremosa

*Vita Lumin[®] e 3D-Master[®] sono marchi di fabbrica registrati di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

sezione 6, # immagine 7: Applicare il colorante per dentina

sezione 6, # immagine 8: Vibrare per uniformare

sezione 6, # immagine 9: Applicare il colorante per smalto o la glasatura e vibrare per uniformare

sezione 6, # immagine 10: Veneer completati

sezione 6, # immagine 11: Faccette completate

sezione 6, # immagine 12: Spessore finale di 0,3 mm

FACCETTE REALIZZATE SU REFRAATTARIO (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

Le ceramiche Ceramco iC possono essere utilizzate anche per realizzare faccette su refrattario. Possono essere realizzate sia su lamina in platino/palladio sia su rivestimento ceramiche che abbia un CET compatibile con le ceramiche Ceramco iC.

PREPARAZIONE DEL MODELLO – TECNICA DI DUPLICAZIONE

1. Per la costruzione del modello usare un gesso extraduro. Sono preferibili gessi di colore bianco, avorio o beige.
2. Se occorre mascherare la struttura sottostante del dente, applicare due strati di spaziatore per modelli a 1,0 mm dal margine preparato o alla base della parete assiale. Questo spaziatore per modelli creerà uno spazio di 0,1 mm per il cemento-resina. Accertarsi anche di bloccare i sottosquadri.
3. Duplicare il modello in gesso usando materiale di duplicazione in silicone Deguform®.
4. Miscelare la polvere di rivestimento per ceramica pressata DENTSPLY Prosthetics in conformità alle istruzioni d'uso.
Per ogni confezione da 100 g di rivestimento usare i seguenti rapporti di miscelazione
 - a. Corone/veneer: 25 ml di liquido
5. Lasciar indurire per almeno 30 minuti prima di rimuovere dall'impronta in silicone Deguform. All'occorrenza, realizzare un modello con monconi sfilabili. Mantenere i modelli più piccoli possibile per evitare lunghi cicli di reidratazione ed asciugatura/preriscaldamento.

sezione 7, # immagine 1: Materiale refrattario degasificato

PRERISCALDO/DEGASIFICAZIONE DEL RIVESTIMENTO

Nota: Questa procedura DEVE essere effettuata prima dell'applicazione della ceramica. In caso contrario, la ceramica presenterà delle porosità. Per questa procedura, si raccomanda l'uso di un forno di preriscaldamento. Durante il riscaldamento vengono emessi gas che potrebbero danneggiare e contaminare il forno per ceramica.

Collocare i monconi/il modello di rivestimento in un forno di preriscaldamento riscaldato a 850°C per 30 minuti. I modelli di grosse dimensioni possono richiedere un tempo di mantenimento supplementare. A questo punto, il rivestimento dovrebbe essere completamente bianco. Togliero e lasciar raffreddare a temperatura ambiente.

APPLICAZIONE DELLA CERAMICA

Nota: Il primo strato non deve mai essere di opaco. L'opaco non consente una mordenzatura completa e quindi non deve mai essere usato.

1. Per prima cosa, immergere il modello e/o i monconi in acqua distillata per 5-10 minuti o fino a quando non verranno più bolle in superficie.

sezione 7, # immagine 2: Idratare il materiale refrattario

2. Se si desidera una maggiore copertura, applicare al moncone uno strato sottile di dentina opaca Ceramco iC. Se non si desiderano coperture, usare una ceramica dentina o smalto applicandone uno strato sottile al moncone. Picchiettare leggermente il moncone ed eliminare l'eccesso di umidità. Effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate. Il primo strato contribuirà alla sigillatura del moncone e all'applicazione della ceramica.

sezione 7, # immagine 3: Applicazione del wash di ceramica

sezione 7, # immagine 4: Wash dopo cottura

3. Reimmergere il modello e/o la riproduzione in acqua distillata per 5-10 minuti o fino a quando non verranno più bolle in superficie.
4. Applicare ceramica per dentina e lo smalto per completare il caso. Per informazioni specifiche, fare riferimento alle istruzioni d'uso Ceramco iC della ceramica cotta su metallo. Fare riferimento alla tabella di cottura per faccette su refrattario.

sezione 7, # immagine 5: Applicazione della dentina e smalto

5. Rifinire, colorare e vetrificare secondo le normali modalità.
6. Completata l'operazione, togliere il rivestimento con ossido di alluminio ad una pressione non superiore ai 2 bar (29 psi).

sezione 7, # immagine 6: Faccette completate

sezione 7, # immagine 7: Misurazione dello spessore

sezione 7, # immagine 8: Spessore misurato di 0,3 mm

7. Se dopo aver tolto il rivestimento occorre effettuare una riparazione, si può usare la ceramica per correzioni Final Margin Ceramco iC. Questo materiale cuoce a bassa temperatura e non deforma la ricostruzione.

MORDENZATURA DELLA RICOSTRUZIONE COMPLETATA

La ricostruzione completata deve essere mordenzata prima del posizionamento. Normalmente questa fase viene realizzata in laboratorio.

1. Usare una vaporiera per pulire l'interno della corona completata o mettere le ricostruzioni in bagno d'acqua distillata e pulire in ultrasuoni per 10 minuti.
2. Applicare uno strato sottile di gel mordenzante DENTSPLY Prosthetics alle superfici della ricostruzione che dovranno venire a contatto con la superficie del dente preparato. Applicare con pennello monouso o apposito strumento di plastica.
3. Lasciare agire il gel mordenzante per 1-2 minuti.
4. Togliere l'eventuale eccesso di gel mordenzate con un pennello o con una punta di cotone.
5. Preparare il neutralizzatore DENTSPLY miscelando il contenuto della confezione con mezzo litro d'acqua. Mettere la corona nella soluzione per circa 20 secondi.

Nota: Conservare la miscela di neutralizzatore residua in un contenitore di plastica con tappo di sicurezza. Smaltire la soluzione quando il colore vira dal blu al verde giallastro.

6. Pulire le superfici preparate con una vaporiera o utilizzare un bagno d'acqua distillata in ultrasuoni per 10 minuti.
7. Non toccare le corone preparate o metterle sul modello, altrimenti la superficie mordenzata potrebbe contaminarsi, riducendo la resistenza del legame.

Ceramica pressata su metallo Istruzioni per l'uso

INDICAZIONI D'USO

Il sistema Ceramco iC ceramico è indicato per:

1. Applicazioni di ceramica cotta su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica cotta su metallo.
2. Applicazioni di ceramica pressata su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica pressata su metallo.
3. Applicazioni di ceramica integrale: in protesi fissa di corone anteriori e premolari in ceramica integrale, faccette, intarsi inlay e onlay.

CONTROINDICAZIONI

Sono adatte solo le indicazioni sopra riportate.

AVVERTENZE

Per una manipolazione e un uso sicuri consultare le schede dati sicurezza materiali DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets). Usare solo ed esclusivamente i componenti di sistema Ceramco iC raccomandati. Durante la molatura usare adeguate protezioni dalla polvere.

PRECAUZIONI

Fare riferimento alle note specifiche riportate all'interno delle istruzioni relative alle corrette norme d'uso per i materiali Ceramco iC. Altre ceramiche non sono termicamente compatibili e non possiedono le corrette caratteristiche dilatometriche; pertanto non devono essere usate. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali apparentemente accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.

REAZIONI SFAVOREVOLI

Il materiale Ceramco iC contiene componenti che potrebbero causare secchezza e sensibilizzazione cutanea (dermatite allergica da contatto o altre reazioni allergiche in soggetti sensibili).

CONSERVAZIONE

Conservare i materiali in confezioni con coperchio ben sigillato. Non lasciare i flaconi aperti in ambienti dove polvere o detriti potrebbero contaminare la ceramica. Rimettere il tappo quando il prodotto non viene utilizzato. Evitare vibrazioni e calore. Conservare in luogo asciutto. Agitare bene prima dell'uso. Su ogni flacone è impresso il numero di lotto, che deve essere indicato in ogni comunicazione. Non usare oltre la data di scadenza.

TIPI DI LINGOTTI

Il sistema Ceramco iC offre tre diversi tipi di lingotti colorati.

1. I lingotti della serie Value hanno maggiore traslucidità, sono disponibili in 6 tonalità e possono anche essere usati in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale. Normalmente vengono pressati a forma piena, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.

Nota: Per un'efficienza ottimale e prestazione delle tonalità, si consigliano la Serie Value e i lingotti traslucidi per i restauri in ceramica pressata su metallo

2. I lingotti Neutral sono monocromatici e disponibili in 6 tipi con diverso grado di opacità/traslucidità. Vengono utilizzati per applicazioni di ceramica integrale, pressati a forma piena, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.
3. I lingotti colorati Dentin sono disponibili in tutte le tonalità Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*} e bianche (bleach). Hanno opacità leggermente superiore e vengono normalmente impiegati con la tecnica di stratificazione finale dello smalto in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale.

SELEZIONE DELLE LEGHE

I lingotti Ceramco iC Press sono compatibili con leghe nobili (alto - medio e basso titolo) e leghe vili prive di rame e con meno del 10% di argento. Consultare il produttore delle riguardo alla composizione delle stesse e al coefficiente di espansione termica. Le leghe vili devono avere un CET di 13.8 – 14.1 a 500°C. Le leghe nobili (alto - medio e basso titolo) devono avere un CET di 14.0 - 14.5 a 500°C.

*Vita Lumin[®] e 3D-Master[®] sono marchi di fabbrica registrati di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

ISTRUZIONI

FORMA DELLA STRUTTURA (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

1. Attenersi sempre alla forma raccomandata di struttura per le ricostruzioni convenzionali di ceramica cotta su metallo.
 - a. Mantenere le dimensioni corrette del connettore.
 - b. Non lasciare più di 2,0 mm di ceramica priva di supporto.

sezione 10, # immagine 1: Cappetta metallica

2. I margini in ceramica possono essere pressati. Tuttavia, questi lingotti sono più traslucidi di altre ceramiche dentina. A meno che non siano preparati con spalla perfetta o chamfer profondo, i margini potrebbero risultare eccessivamente traslucidi. Per agevolare la copertura di questi margini, può essere utilizzata una ceramica per margini speciale Ceramco iC. Per informazioni specifiche, fare riferimento alle presenti istruzioni d'uso.
3. Se la travata è estesa, è possibile che occorran elementi intermedi cavi in modo tale da consentire una dissipazione più rapida del calore e prevenire le crepe.

APPLICAZIONE DELL'OPACO IN PASTA

1. Ossidare o degasificare e pulire la lega in conformità alle istruzioni del produttore.
2. Controllare tutte le fusioni per verificare che le superfici siano asciutte.
3. Usare un pennello piatto e una mano leggera per l'applicazione di uno strato uniforme di pasta sulla struttura metallica. Usare liquido per Modificatore di Opaco Ceramco iC (non acqua) per regolare la consistenza della pasta. Rendere il rivestimento omogeneo e non lasciare che il materiale formi piccole pozze. Vibrare la ricostruzione leggermente per rendere liscia la superficie. In presenza di una travata di ponte formata da elementi intermedi cavi, riempirla per ottenere una tonalità più uniforme.

Nota: i cristalli per l'opaco Ceramco iC NON vengono usati per la tecnica di ceramica pressata su metallo.

4. Asciugare ed effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate. L'aspetto superficiale corretto è quello a guscio d'uovo.
5. All'occorrenza, applicare il secondo strato di opaco in pasta adottando la stessa tecnica utilizzata con il primo strato. Accertarsi che tale strato sia sufficientemente spesso da coprire la struttura metallica.
6. Asciugare e ed effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate. L'aspetto superficiale corretto è quello a guscio d'uovo.

sezione 9, # immagine 1: Opacizzante SENZA CRISTALLI

sezione 10, # immagine 2: Opacizzante SENZA CRISTALLI

PROCEDURE PER LA REALIZZAZIONE DEL MARGINE IN CERAMICA PRESSATA SU METALLO CERAMCO iC (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

La ceramica per margini pressati Ceramco iC è stata progettata per migliorare l'estetica dei margini di in ceramica pressati grazie alla riduzione della traslucenza e del grigio traslucidi o grigi. Si tratta di una singola cottura di ceramica seguita da procedure standard di ceratura e pressata.

STRUTTURE METALLICHE

1. La corona deve essere preparata con margine d'appoggio o chamfer profondo. Realizzare la struttura metallica in modo che il metallo termini a circa 0,5 – 1,0 mm dal margine.

sezione 8, # immagine 1: Cappetta con riduzione del margine

2. Preparare e ossidare la lega secondo le istruzioni d'uso del produttore della lega.

APPLICAZIONE DELL'OPACO

1. Applicare e cuocere l'opaco in pasta Ceramco iC seguendo le normali procedure in uso. Accertarsi che l'opaco copra completamente il metallo a livello del margine gengivale. In caso contrario, il margine in ceramica apparirà grigio.

sezione 8, # immagine 2: Opaco SENZA CRISTALLI

APPLICAZIONE DEL SIGILLANTE PER MONCONI

1. Applicare uno strato sottile e omogeneo di sigillante per monconi DENTSPLY Prosthetics sull'area marginale del moncone.
2. Eliminare con aria il sigillante in eccesso e far asciugare completamente il liquido.
3. Applicare il sigillante per monconi almeno altre 2 volte e lasciar asciugare.

APPLICAZIONE DELL'ISOLANTE PER MONCONI

1. Applicare uno strato sottile e omogeneo di isolante per monconi DENTSPLY Prosthetics sull'area marginale. Eliminare con aria l'isolante in eccesso.
2. Applicare e lasciar asciugare più volte, finché il moncone non mostrerà una leggera lucentezza.

APPLICAZIONE DELLA CERAMICA MARGINALE

1. Miscelare il liquido per ceramica marginale e opaco

di correzione Ceramco iC con la ceramica marginale fino ad ottenere una consistenza densa. La miscela si indurisce all'aria in circa 5 minuti. Se è necessario un tempo di lavorazione più lungo, diluire con un po' di acqua distillata.

2. Collocare la miscela di ceramica nella zona gengivale, spingendola verso il basso ma non oltre il margine. Non sovracontornare.
3. Lasciar asciugare completamente la ceramica marginale (almeno 5 minuti). La superficie della ceramica risulterà indurita e simile a gesso. Sollevare con cura la cappetta dal moncone.
4. Asciugare ed effettuare la cottura della ricostruzione rispettando le temperature consigliate. L'aspetto superficiale corretto sarà lucido ma granuloso.

sezione 8, # immagine 3: Ceramica marginale applicata e cotta. Non eseguire una seconda applicazione

COMPLETAMENTO DELLA CORONA

Cerare direttamente sopra il margine in ceramica completando adeguatamente la forma. Nella maggior parte dei casi, il margine finale verrà realizzato dal processo di pressatura. In tal modo migliorerà la precisione del margine in ceramica e si eliminerà la cottura della seconda applicazione. Se dopo la colorazione di superficie e la vetrificazione, occorre una correzione dei margini a bassa temperatura, usare la ceramica per correzioni Final Margin Ceramco iC. Per informazioni specifiche, fare riferimento alle istruzioni d'uso della ceramica cotta su metallo Ceramco iC.

sezione 8, # immagine 4: della forma piena

sezione 8, # immagine 5: Cerare sopra il margine

sezione 8, # immagine 6: Corona completata

COME STABILIRE QUALI LINGOTTI USARE

Il sistema Ceramco iC ha due diverse formulazioni di tonalità. I lingotti colorati dentina e i lingotti della Serie Value. I 46 lingotti colorati Dentin dentina sono stati progettati per essere pressati e quindi stratificati con la ceramica smalto Ceramco iC. Ci sono sei lingotti Serie Value progettati per essere pressati a forma piena e quindi colorati per ottenere la tonalità finale.

COME DETERMINARE IL NUMERO DI LINGOTTI DA UTILIZZARE

Dimensioni del lingotto	Diametro del lingotto	Tipo di lingotto
2 grammi	10mm	Dentin, Serie Value
2 grammi	15mm	Serie Value
5 grammi	15mm	Serie Value

Si può utilizzare la seguente combinazione di cilindri e lingotti:

Dimensioni cilindro	Numero di lingotti	Dimensioni del lingotto
100 g	1 o 2	2 grammi, 10 mm di diametro
200 g	1 o 2	2 grammi, 10 mm di diametro
300 g	1 o 2	5 grammi, 15 mm di diametro
	1 – 5	2 grammi, 15 mm di diametro
	1 Fino a 2	5 grammi, 15 mm di diametro 2 grammi, 15 mm di diametro

1. Pesare la base d'iniezione e la struttura metallica opacizzata.
2. Cerare il caso, quindi fissarlo alla base d'iniezione e ripesare il tutto.
3. La differenza risultante sarà il peso della cera. Per ponti da 4 elementi e più, aggiungere 2 g.
4. Per le dimensioni e la selezione dei lingotti, servirsi della tabella sotto riportata.

Peso della cera	Dimensioni del lingotto	# lingotti
0,0 – 0,60 grammi	2 grammi	1
0,61 – 1,40 grammi	2 grammi 5 grammi	2 1
1,41 – 2,5 grammi	5 grammi	2

PROCEDURE DI CERATURA A FORMA PIENA

1. Cerare la corona con cera per intarsi convenzionale. Nota: usare una cera per intarsi non contaminante. Dopo la deceratura nel forno di preriscaldamento, alcune cere per intarsi possono lasciare un residuo di cenere o carbonio. Ciò comporterà la presenza di zone scure sulla corona pressata.
2. Ricreare in cera tutte le caratteristiche anatomiche necessarie.
3. Per ottenere una tonalità ottimale, lo spessore di cera raccomandato è di 1,2 mm. Lo spessore minimo della cera è di 0,8 mm.

sezione 10, # immagine 3: Ceratura a forma piena

sezione 9, # immagine 2: Ceratura a forma piena

PROCEDURE DI D'IMPERNIATURA

1. Tutti i perni devono avere un diametro di 2-3 mm. Le corone particolarmente grandi possono richiedere un perno con diametro di calibro 6/4mm.
2. I perni devono essere lunghi circa 2-4 mm.
3. Per i denti anteriori, applicare un singolo perno direttamente al bordo incisale. Per i denti posteriori, applicare un singolo perno a 45° sulla punta della cuspidè più grande. Non creare spigoli vivi.

sezione 10, # immagine 4: Corona imperniata

4. Attaccare i perni alla base d'iniezione nello stesso modo. Svasare leggermente la cera nel punto di fissaggio.
5. Lasciare almeno 3,0 mm fra ciascuna ceratura e 8,0 mm fra le cerature e la parete esterna del cilindro.
6. Lasciare almeno 8,0 mm fra la parte superiore della ceratura e l'anello di livellamento.

PROCEDURE DI MESSA IN RIVESTIMENTO

Nota: usare un rivestimento con legante in fosfatico, come il RIVESTIMENTO POLVERE e LIQUIDO PER CERAMICA PRESSATA DENTSPLY Prosthetics

1. Per ogni confezione da 100 grammi di rivestimento usare 20 ml di liquido di rivestimento e 5 ml d'acqua distillata.
2. Mettere il liquido in una tazza di miscelazione leggermente inumidita ed aggiungere il rivestimento.
3. Miscelare il rivestimento sotto vuoto per 15 secondi.
4. Usando vuoto completo miscelare il materiale a bassa velocità per 60 secondi.
5. Applicare con attenzione il rivestimento sugli elementi cerati colare il rivestimento il rivestimento rimanente all'interno del cilindro di silicone.
6. Collocare l'anello di livellamento sul lato superiore del cilindro di silicone. fuoriuscirà dal di silicone. L'eccesso di rivestimento fuoriuscirà dal lato superiore dell'anello di livellamento. Accertarsi che sia perfettamente in sede. Questa fase è importante, in quanto determinerà l'altezza e l'angolo di del rivestimento in modo corretto per il forno di pressatura.

PROCEDURE DI PRERISCALDO

1. Lasciar indurire il rivestimento per almeno 20 minuti.
2. Togliere l'anello di livellamento e la base d'iniezione dal rivestimento.
3. Per i cilindri piccoli (100 grammi) e per quelli grandi (200 grammi)
 - a. Con un cutter, rimuovere con attenzione le rugosità del rivestimento dalla parte superiore del cilindro.
 - b. I lati superiore e inferiore la squadra modelli. devono essere piatti. Non usare la squadra modelli. Non abbassare l'altezza del cilindro.
 - c. Accertarsi di mantenere l'angolo di 90° fra le estremità e la parete del cilindro.
4. Per i cilindri "extra large" da 300 grammi:
 - a. Con un cutter, rimuovere con attenzione il rivestimento dall'anello di livellamento.

b. NON TOGLIERE IL RIVESTIMENTO SOPRELEVATO SULLA BASE. Serve per posizionare il cilindro nel forno di pressatura.

5. Evitare che parti del rivestimento o detriti entrino nel canale d'iniezione. Se si lascia il cilindro a riposo per oltre un'ora, metterlo in un umidificatore fino a quando non sarà pronto per il preriscaldamento.

Nota: Accertarsi che il pavimento del forno di preriscaldamento sia pulito. Pezzetti minuti di detriti entreranno nel canale d'iniezione e formeranno macchioline nere nella ceramica pressata. Accertarsi che il pavimento del forno di preriscaldamento sia provvisto di scanalature per consentire un agevole deflusso della cera. Il cilindro potrebbe creparsi se collocato nel forno di preriscaldamento su una superficie piatta.

OPZIONE N.1 (PREFERITA): PRESA RAPIDA DEL RIVESTIMENTO (20 MINUTI)

1. Se si desidera, preriscaldare il forno di preriscaldamento a 850°C/1562°F.
2. Non immergere il rivestimento in acqua prima di collocarlo nel forno di preriscaldamento.
3. Collocare i cilindri (con il canale d'iniezione rivolto verso il basso) direttamente nel forno preriscaldato.
4. Collocare gli stantuffi di allumina nel forno preriscaldato.

Nota: Se vengono utilizzati stantuffi monouso in materiale refrattario, non preriscaldare.

5. Preriscaldare i cilindri da 100 grammi per 45 minuti, quelli da 200 grammi per 60 minuti e quelli da 300 grammi per 90 minuti.
6. Aggiungere 15 minuti per ogni cilindro supplementare.

OPZIONE N.2: PRESA CONVENZIONALE (60 MINUTI)

1. Se il rivestimento si è asciugato, reidratarlo mettendo il cilindro in una piccola quantità acqua per 10-15 minuti prima del preriscaldamento.
2. Collocare i cilindri e gli stantuffi in un forno di preriscaldamento a temperatura ambiente.

Nota: Se vengono utilizzati stantuffi monouso in materiale refrattario, non preriscaldare.

3. Alzare la temperatura del forno con un incremento di 15°C/27°F al minuto fino a 850°C/1562°F.
4. Preriscaldare i cilindri da 100 grammi per 45 minuti, i cilindri da 200 grammi per 60 minuti e quelli da 300 per 90 minuti.
5. Aggiungere 15 minuti per ogni cilindro supplementare.

PROCEDURE DI PRESSATURA

1. Il programma è il seguente:
Temperatura di partenza: 700°C/1292°F
Velocità di salita della temperatura: 60°C/108°F per min
mantenimento: 890°C/1634°F
Tempo di mantenimento:: 20 min
Tempo di pressatura: 20 min (100 cilindro)
20 min (200 cilindro)
Tempo di raffreddamento: 0 min
2. Togliere un cilindro dal forno di preriscaldamento e metterlo su una superficie resistente al calore con il canale d'iniezione rivolto verso l'alto.
3. Collocare con attenzione il lingotto giusto (i lingotti giusti) nel canale d'iniezione.
4. Togliere uno degli stantuffi di allumina preriscaldati dal forno di preriscaldamento oppure utilizzare uno stantuffo monouso in materiale refrattario e collocarlo nel foro di colata sul lato superiore dei lingotti.
5. Collocare il cilindro al centro della piattaforma di cottura del forno di pressatura e premere il pulsante Avvio. Utilizzare la scheda di compressione a pagina - 81.
6. Una volta completato il ciclo di pressatura, togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare. Si può raffreddare rapidamente il cilindro mettendolo davanti ad un ventilatore.

PROCEDURE DI RIMOZIONE DEL RIVESTIMENTO

1. Prendere uno stantuffo di allumina o uno stantuffo non utilizzato in materiale refrattario e metterlo lungo l'anello pressato.
2. Con una matita contrassegnare la lunghezza approssimativa dello stantuffo di allumina utilizzato.
3. Se si sta utilizzando uno stantuffo di allumina, usare un disco o ossido di alluminio da 50-micron e tagliare il rivestimento verso il basso fino al lato superiore dello stantuffo. Se lo stantuffo viene ripulito completamente con ossido, può essere riutilizzato. Se rimane qualche residuo sullo stantuffo e lo si riutilizza, il rivestimento si danneggia e la pressatura risulterà imperfetta.
4. Usare ossido di alluminio da 50 micron con 60 psi (4,14 bar) per togliere il grosso del rivestimento. Non sabbare la ceramica pressata a questa pressione con l'ossido d'alluminio in quanto è troppo abrasivo e danneggerà la ceramica pressata.
5. Usare perline di vetro da 50 micron con 20 psi (1,38 bar) per togliere il rivestimento attorno alla ceramica pressata. Accertarsi di rimuovere tutto il rivestimento.

sezione 10, # immagine 5: Pressata con lingotto colorato dentina

sezione 9, # immagine 3: Pressata con lingotto Serie Value

PROCEDURE DI FINITURA

1. Usare un disco diamantato sottile per togliere i perni dalle corone di ceramica.
2. Usare una fresa diamantata o adeguata mola in ossido di alluminio per rifinire la zona di attacco del perno. Non usare abrasivi che generino calore eccessivo come carburi usurati o mole a grana grossa.
3. Correggere i contorni secondo necessità.

COLORAZIONE E VETRIFICAZIONE DEI LINGOTTI DELLA SERIE VALUE (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

1. Pulire la superficie della ceramica sabbando leggermente con ossido di alluminio da 50 micron a 20 psi, quindi con una vaporiera o in ultrasuoni con acqua distillata.
2. Collocare una piccola quantità di colorante di tonalità dentina sulla piastra. Mescolare con il liquido per Glasatura e Stain fino a ottenere una viscosità cremosa. Applicare la quantità necessaria di questa miscela ottenuta alla superficie della ceramica. Vibrare leggermente per uniformare la miscela di colorante. Applicare il colorante alla zona della dentina fino all'ottenimento dell'effetto desiderato.

sezione 9, # immagine 4: Miscelazione del colorante dentina a consistenza cremosa

sezione 9, # immagine 6: Applicazione del colorante dentina

sezione 9, # immagine 7: Aspetto liscio a seguito di vibrazione

3. Mettere una piccola quantità di colorante smalto o glasatura sulla piastra. Miscelare con il liquido per Glasatura e Stain fino a ottenere una viscosità cremosa e applicare la miscela solo alla superficie del bordo incisale. Sfumare lungo l'interfaccia dentina-smalto. Vibrare leggermente per uniformare la colorazione/glasatura.

sezione 9, # immagine 5: Miscelare il colorante smalto o la glasatura a consistenza cremosa

sezione 9, # immagine 8: Applicare il colorante smalto o la glasatura sulla superficie

4. Gli stain Ceramco iC possono essere utilizzati per caratterizzazioni individuali.

sezione 9, # immagine 9: Applicazione degli stain alla superficie occlusale

5. Effettuare la cottura rispettando le temperature consigliate.

sezione 9, # immagine 10: Corona completata

sezione 9, # immagine 11: Corona completata

**CORONA COMPLETATA LINGOTTI COLORATI
DENTIN ((FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE
IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA
COPERTINA)**

Per finalità correttive può essere usata una qualsiasi ceramica Ceramco iC. Per qualsiasi procedura correttiva, attenersi alle istruzioni d'uso relative alla ceramica cotta su metallo Ceramco iC. Accertarsi che le superfici della ceramica siano pulite prima di ogni applicazione.

Section #10, Image #6: Riduzione dello smalto

Section #10, Image #7: Applicazione dello smalto

Section #10, Image #8: Corona completata

Ceramica integrale Istruzioni per l'uso

INDICAZIONI D'USO

Il sistema ceramico Ceramco iC è indicato per:

1. Applicazioni di ceramica cotta su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica cotta su metallo.
2. Applicazioni di ceramica pressata su metallo: ricostruzioni in protesi fissa di corone e ponti in ceramica pressata su metallo.
3. Applicazioni di ceramica integrale: ricostruzioni in protesi fissa di corone anteriori e premolari in ceramica integrale, faccette, intarsi inlay e onlay.

CONTROINDICAZIONI

Sono adatte solo le indicazioni sopra riportate.

AVVERTENZE

Per una manipolazione e un uso sicuri consultare le schede dati sicurezza materiali DENTSPLY SDS (Safety Data Sheets). Usare solo ed esclusivamente i componenti di sistema Ceramco iC raccomandati. Durante la molatura usare adeguate protezioni dalla polvere.

PRECAUZIONI

Fare riferimento alle note specifiche riportate all'interno delle istruzioni relative alle corrette norme d'uso per i materiali Ceramco iC. Altre ceramiche non sono termicamente compatibili e non possiedono le corrette caratteristiche dilatometriche; pertanto non devono essere usate. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali apparentemente accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.

REAZIONI SFAVOREVOLI

Il materiale Ceramco iC contiene componenti che potrebbero causare secchezza e sensibilizzazione cutanea (dermatite allergica da contatto o altre reazioni allergiche in soggetti sensibili).

CONSERVAZIONE

Conservare i materiali in confezioni con coperchio ben sigillato. Non lasciare i flaconi aperti in ambienti dove polvere o detriti potrebbero contaminare la ceramica. Rimettere il tappo quando il prodotto non viene

utilizzato. Evitare vibrazioni e calore. Conservare in luogo asciutto. Agitare bene prima dell'uso. Su ogni flacone è impresso il numero di lotto, che deve essere indicato in ogni comunicazione. Non usare oltre la data di scadenza.

TIPI DI LINGOTTI

Il sistema Ceramco iC offre tre diversi tipi di lingotti colorati.

1. I lingotti colorati per Dentin disponibili in tutte le tonalità Vita Lumin[®], 3D-Master[®]* e tinte bianche (bleach). Hanno opacità leggermente superiore e vengono normalmente impiegati con la tecnica di stratificazione finale dello smalto in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale.
2. I lingotti della serie Value hanno maggiore trasparenza, sono disponibili in 6 tonalità e possono anche essere usati in entrambe le applicazioni di ceramica pressata su metallo o ceramica integrale. Normalmente vengono pressati a forma anatomica, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.
3. I lingotti Neutral sono monocromatici e disponibili in 6 tipi con diverso grado di opacità/trasparenza. Vengono utilizzati per applicazioni di ceramica integrale, pressati a forma anatomica, quindi viene applicato e cotto un colorante per dentina.

ISTRUZIONI

PREPARAZIONE DEL MODELLO

1. Per la costruzione di un modello con monconi sfilabili usare un gesso extra duro. Si preferiscono gessi per modelli di colore bianco, avorio o beige. Questi gessi imitano molto fedelmente il colore della dentatura naturale e rendono più facile determinare con accuratezza la tonalità finale.
2. Se occorre mascherare la struttura sottostante del dente, applicare due strati di spaziatore per monconi a 1,0 mm dal margine preparato. Questo spaziatore per monconi creerà uno spazio di 0,1 mm per il cemento-resina.
3. Lasciar indurire completamente lo spaziatore per monconi.

*Vita Lumin[®] e 3D-Master[®] sono marchi di fabbrica registrati di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

CONSIDERAZIONI SULLA CERATURA

TECNICADI STRATIFICAZIONE DELLO SMALTO

Questa tecnica offre estetica eccellente e alta produttività. Cerare una corona a forma anatomica e ridurre solo la zona dello smalto. Questa corona viene pressata usando uno dei lingotti colorati per dentina più opachi. Le ceramiche smalto Ceramco iC vengono quindi usate per completare la forma.

TECNICA DI COLORAZIONE:

Questa tecnica è altamente produttiva e grazie al materiale del nucleo, di maggior spessore, ne risulta una ricostruzione più traslucida e di resistenza più elevata. Tale tecnica viene raccomandata per le ricostruzioni di premolari e denti e anteriori, soggetti a elevate sollecitazioni occlusali. Cerare la corona a forma anatomica. Questa corona viene pressata usando uno dei lingotti Ceramco iC Serie Value (VS) o Neutral (N) e completata con colorante di tonalità dentina Ceramco iC.

PROCEDURE DI CERATURA (FARE RIFERIMENTO ANCHE ALLE IMMAGINI STAMPATE ALL'INTERNO DELLA COPERTINA)

1. Applicare uno strato sottile di isolante per monconi.
2. Cerare la corona con cera per intarsi convenzionale.

Nota: usare una cera per intarsi non contaminante. Dopo la deceratura nel forno di preriscaldamento, alcune cere per intarsi possono lasciare un residuo di cenere o carbonio. Ciò comporterà la presenza di zone scure sulla corona pressata.

3. Ricreare tutte le caratteristiche anatomiche necessarie e sigillare completamente i margini. Per le ricostruzioni a copertura totale, accertarsi che la cera abbia uno spessore minimo di 0,8 mm. Le faccette devono avere uno spessore minimo di 0,3 mm.

sezione 11, # immagine 1: Ceratura a forma anatomica

sezione 12, # immagine 1: Ceratura a forma anatomica

COME DETERMINARE IL NUMERO DI LINGOTTI DA UTILIZZARE

Dimensioni del lingotto	Diametro del lingotto	Tipo di lingotto
2 grammi	10mm	Dentin, Serie Value
2 grammi	15mm	Serie Value
5 grammi	15mm	Serie Value

Si può utilizzare la seguente combinazione di cilindri e lingotti:

Dimensioni cilindro	Numero di lingotti	Dimensioni del lingotto
100 g	1 o 2	2 grammi, 10 mm di diametro
200 g	1 o 2	2 grammi, 10 mm di diametro
300 g	1 o 2	5 grammi, 15 mm di diametro
	1 – 5	2 grammi, 15 mm di diametro
	1 Fino a 2	5 grammi, 15 mm di diametro 2 grammi, 15 mm di diametro

1. Pesare la base d'iniezione e la struttura metallica opacizzata.
2. Cerare il caso quindi fissarlo alla base d'iniezione e ripesare il tutto.
3. La differenza risultante sarà il peso della cera. Per ponti di 4 elementi e più, aggiungere 2 g.
4. Per le dimensioni e la selezione dei lingotti, servirsi della tabella sotto riportata.

Peso della cera	Dimensioni del lingotto	Numero di lingotti
0,0 – 0,60 grammi	2 grammi	1
0,61 – 1,40 grammi	2 grammi 5 grammi	2 1
1,41 – 2,5 grammi	5 grammi	2

IMPERNIATURA

1. Tutti i perni devono avere un diametro di 2-3 mm o di calibro 8. Le corone particolarmente grandi possono richiedere un perno con diametro di calibro 6/4mm.
2. I perni devono essere lunghi 2-4 mm.
3. Fissare un singolo perno direttamente al bordo incisale o sulla punta di una cuspidale. Un perno posizionato in modo da formare un angolo con il bordo incisale potrebbe comportare la rottura del rivestimento durante le procedure di pressatura.
4. Se una zona sottile di cera separa due aree di cera di grande spessore, si dovrà fissare un perno a ciascuna delle zone spesse.
5. Nel punto di fissaggio non svasare la cera. Non creare spigoli vivi.
6. Dopo aver rimosso la ceratura dal moncone, accertarsi che lo spaziatore non aderisca all'interno della corona.
7. Fissare i perni alla base di d'iniezione nello stesso modo. Svasare leggermente la cera nel punto di connessione. Non creare spigoli vivi.

sezione 11, # immagine 2: Elementi imperniati

8. Lasciare almeno 3,0 mm fra ciascuna ceratura e fra le cerature e la parete esterna del rivestimento.

9. Lasciare almeno 8,0 mm fra la parte superiore della ceratura e l'anello di livellamento.

PROCEDURE DI MESSA IN RIVESTIMENTO

Nota: usare un rivestimento con legante fosfatico, come il rivestimento polvere e liquido per ceramica pressata DENTSPLY Prosthetics.

1. Si possono usare riduttori di tensione superficiale (Debubblizer), accertandone però la completa asciugatura sui modelli in cera. Se le cerature sono ancora modellati umide, il tensioriduttore potrebbe lasciare un residuo che renderebbe ruvida la superficie della ceramica pressata. Si possono utilizzare detergenti per modellati in cera, ma non dovranno lasciare il minimo residuo.
2. Per ogni confezione da 100 g di rivestimento usare i seguenti rapporti di miscelazione:
 - a. Corone/veneer:
20ml di liquido 5ml di acqua distillata
 - b. Intarsi/Inlay/Onlay
12.5ml di liquido 12.5ml di acqua distillata

Nota: normalmente il rapporto raccomandato liquido/acqua darà l'espansione corretta. Il liquido controlla l'espansione del rivestimento stesso. Se si usa un maggior quantitativo di liquido del rivestimento e meno acqua distillata si ottiene una maggiore espansione. Se si usa un minor quantitativo di liquido del rivestimento e più acqua distillata si ottiene una minore espansione. Non modificare il rapporto polvere/liquido altrimenti la resistenza e il tempo di lavorazione del rivestimento ne risentiranno negativamente. Non diluire il rapporto liquido/acqua distillata al di sotto del 50%.

3. Mettere il liquido in una tazza di miscelazione leggermente inumidita ed aggiungere il rivestimento.
4. Miscelare manualmente il materiale per 15 secondi.
5. Miscelare il rivestimento sotto vuoto a bassa velocità per 60 secondi.
6. Applicare con attenzione il rivestimento sugli elementi cerati e colare il rivestimento rimanente all'interno del cilindro.

sezione 11, Image #3: Messa in rivestimento

7. Collocare l'anello di livellamento sul lato superiore del cilindro di silicone. L'eccesso di rivestimento fuoriuscirà dal lato superiore dell'anello di livellamento. Accertarsi che sia ben in sede. Questa fase è importante, in quanto determinerà l'altezza e l'angolo del rivestimento correttamente per il forno di pressatura.

PROCEDURE DI PRERISCALDO

PREPARAZIONE DEL CILINDRO PER IL PRERISCALDO

1. Lasciar indurire il rivestimento per almeno 20 minuti.
2. Togliere il cilindro di silicone, l'anello di livellamento e la base d'iniezione dal rivestimento.
3. Con un cutter rimuovere con attenzione le rugosità del rivestimento dalle parti superiore e inferiore del cilindro. Le parti superiore e inferiore del cilindro devono essere piatte. Non usare la squadra modelli. Non abbassare l'altezza del cilindro. Accertarsi di mantenere l'angolo di 90° fra le estremità e la parete del cilindro.
4. Evitare che parti del rivestimento o detriti entrino nel canale d'iniezione. Se si lascia il cilindro a riposo per almeno un'ora, metterlo in un umidificatore fino a quando non sarà pronto per il preriscaldamento.

Nota: accertarsi che il pavimento del forno di preriscaldamento sia pulito. Pezzetti minuti di detriti entreranno nel canale d'iniezione e formeranno macchioline nere nella ceramica pressata. Accertarsi che il pavimento del forno di preriscaldamento sia provvisto di scanalature per consentire un agevole deflusso della cera. Il cilindro potrebbe creparsi se collocato nel forno di preriscaldamento su una superficie piana. Se possibile, utilizzare un forno di preriscaldamento separato solo per ricostruzioni in ceramica integrale.

OPZIONE N.1 (PREFERITA): PRESA RAPIDA DEL RIVESTIMENTO (20 MINUTI)

1. Se lo si desidera, preriscaldare il forno di preriscaldamento a 850°C/1562° F o alzare la temperatura del forno a 15°C/27°F al minuto fino a 850°C/ 1562°F.
2. Non preimmersione il rivestimento in acqua prima di collocarlo nel forno di preriscaldamento.
3. Collocare i cilindri (con il canale d'iniezione rivolto verso il basso) direttamente nel forno preriscaldato.
4. Collocare gli stantuffi di allumina nel forno preriscaldato.

Nota: Se vengono utilizzati stantuffi monouso in materiale refrattario, non preriscaldare.

5. Lasciare preriscaldare i cilindri piccoli per 45 minuti e quelli grandi per 60 minuti.
6. Aggiungere 15 minuti per ogni cilindro supplementare. Per i cilindri grandi potrebbe essere necessario un tempo supplementare.

OPZIONE N.2: PRESA CONVENZIONALE (60 MINUTI)

1. Se il rivestimento si è asciugato, reidratarlo mettendo il cilindro in acqua per 10-15 minuti prima del preriscaldamento.

2. Collocare i cilindri e gli stantuffi in un forno di preriscaldamento a temperatura ambiente.

Nota: Se vengono utilizzati stantuffi monouso in materiale refrattario, non preriscaldare.

3. Accertarsi che il pavimento del forno di preriscaldamento sia provvisto di scanalature per consentire un agevole deflusso della cera. Il cilindro potrebbe creparsi se collocato nel forno di preriscaldamento su una superficie piatta.
4. Alzare la temperatura del forno con un incremento di 15°C/27°F al minuto fino a 850°C/1562°F.
5. Lasciare preriscaldare i cilindri piccoli per 45 minuti e quelli grandi per 60 minuti.
6. Aggiungere 15 minuti per ogni cilindro supplementare.

PROCEDURE DI PRESSATURA

1. Il programma è il seguente:

Temperatura di partenza:	700°C/1292°F
Velocità di salita della temperatura:	60°C/108°F per min
mantenimento:	890°C/1634°F
Tempo di mantenimento::	20 min
Tempo di pressatura:	20 min (100 cilindro)
	20 min (200 cilindro)
Tempo di raffreddamento:	0 min
2. Togliere un cilindro dal forno di preriscaldamento e metterlo su una superficie resistente al calore con il canale d'iniezione rivolto verso l'alto.
3. Collocare con attenzione il lingotto giusto (i lingotti giusti) nel canale d'iniezione.
4. Togliere uno degli stantuffi di allumina preriscaldati dal forno di preriscaldamento oppure utilizzare uno stantuffo monouso in materiale refrattario e collocarlo nel foro di colata sul lato superiore dei lingotti.
5. Collocare il cilindro al centro della piattaforma di cottura del forno di pressatura e premere il pulsante Avvio. Utilizzare la scheda di compressione a pagina - 81.
6. Una volta completato il ciclo di pressatura, togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare. Si può raffreddare rapidamente il cilindro mettendolo davanti ad un ventilatore.

PROCEDURE DI RIMOZIONE DEL RIVESTIMENTO

1. Prendere uno stantuffo e metterlo lungo il cilindro pressato.
2. Con una matita contrassegnare la lunghezza approssimativa dello stantuffo utilizzato.
3. Se si sta utilizzando uno stantuffo di allumina, usare un disco o ossido di alluminio da 50-micron e tagliare il rivestimento verso il basso fino al lato superiore dello stantuffo. Rimuovere con attenzione lo stantuffo di allumina dal rivestimento. Se lo

stantuffo viene ripulito completamente con ossido di alluminio, può essere utilizzato ancora. Se resta qualche residuo sullo stantuffo e lo si riutilizza, il rivestimento si danneggia e la pressatura risulterà imperfetta.

4. Usare ossido di alluminio da 50 micron con 60 psi (4,14 bar) per togliere il grosso del rivestimento. Non sabbare la ceramica pressata a questa pressione con l'ossido d'alluminio. L'ossido d'alluminio è troppo abrasivo e danneggerà la ceramica pressata.
5. Usare perline di vetro da 50 micron con 20 psi (1,38 bar) per togliere il rivestimento attorno alla ceramica pressata. Accertarsi di rimuovere tutto il rivestimento.

sezione 11, # immagine 4: Pressata con lingotto colorato dentina

sezione 12, Image #2: Pressata

PROCEDURE DI FINITURA

1. Gli abrasivi convenzionali usati per le ceramiche dentali sono utilizzabili anche per la ceramica integrale Ceramco iC. Usare un disco diamantato sottile per togliere i perni dalle corone di ceramica.
 2. Usare una fresa diamantata o adeguata mola in ossido di alluminio per rifinire la zona di attacco del perno. Non usare abrasivi che generino calore eccessivo come carburi usurati o a grana grossa. Ciò provocherebbe crepe e la cappetta/la corona ceramica dovranno essere rifatte.
- # sezione 11, # immagine 5: Riduzione per lo smalto
- # sezione 12, # immagine 3: Posizionamento sul modello
3. Esaminare attentamente l'interno della ricostruzione per verificare la presenza di bolle o irregolarità. Queste possono essere eliminate con una fresa o una mola diamantate sottili.
 4. Posizionare con cura la ricostruzione sul modello. Per agevolare il posizionamento della ricostruzione possono essere usati materiali rilevatori di pressione. Accertarsi che i materiali rilevatori di pressione siano stati completamente rimossi prima di collocare le ricostruzioni nel forno per ceramica.
 5. Per regolare i margini usare una ruota o una punta grigie di silicone. Altri abrasivi potrebbero scheggiare la ceramica pressata e ridurre l'integrità dei margini.

Nota: se i margini sono corti, per perfezionare l'integrità marginale durante la cottura della dentina o della vetrificazione, si possono usare le ceramiche dentina o la ceramica per correzioni Final Margin Ceramco iC. Le ceramiche marginali Ceramco iC sono troppo opacizzate e non sono adatte all'uso.

PROCEDURE PER MONCONI IN MATERIALE COMPOSITO

Il materiale composito per monconi DENTSPLY Prosthetics è stato progettato per imitare la tonalità reale del dente preparato del paziente. Quando questo materiale viene collocato all'interno del nucleo di ceramica pressata, contribuirà a riprodurre in modo accurato la precisa tonalità.

Se il dentista non ha preso la tonalità del dente preparato, il materiale composito per modelli potrà essere utilizzato per verificare la tonalità finale. Selezionare il materiale composito adeguato per monconi basandosi sull'apposita tabella.

1. Applicare il separatore per monconi DENTSPLY Prosthetics all'interno della ricostruzione di ceramica e lasciarlo asciugare.
2. Collocare una piccola quantità di materiale composito per monconi DENTSPLY Prosthetics all'interno della ricostruzione. Pressare il materiale per eliminare eventuali vuoti. Inserire immediatamente un perno filettato nel materiale composito per monconi non polimerizzato. Togliere l'eventuale materiale composito eccedente dalla zona dei margini.
3. Polimerizzare il composito per 1-2 minuti con un'unità fotopolimerizzatrice o con la fotopolimerizzatrice Triad® 2000 (DENTSPLY/Trubyte).
4. Togliere il materiale composito per monconi dalla ricostruzione e pulirlo con una vaporiera o in acqua distillata in una pulitrice ad ultrasuoni per 10 minuti.

APPLICAZIONE DELLA CERAMICA

Nota: Per i restauri Ceramco iC All-Ceramic, è importante riempire il restauro con materiale refrattario al calore (SuperPeg™ II materiale refrattario disponibile da DENTSPLY Prosthetics), quindi inserire i perni di sinterizzazione DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic e collocare il restauro in supporti per cottura a nido d'ape. Si consigliano i perni DENTSPLY Prosthetics in quanto sono facili da piegare e non funzionano da pozzo di calore. Perni di sinterizzazione di tipo diverso non consentiranno un corretto trasferimento del calore e creeranno un punto di sollecitazione. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.*

TECNICA DI STRATIFICAZIONE DELLO SMALTO

1. Usare ossido di alluminio da 50 micron a 20 psi e sabbare leggermente la superficie esterna della corona. Fare attenzione a non danneggiare i margini.
2. Usare una vaporiera per pulire le superfici o mettere la ricostruzione in un bagno d'acqua distillata in una pulitrice a ultrasuoni per 10 minuti.
3. Applicare ed effettuare la cottura della ceramica smalto per completare le ricostruzioni. Per

ottimizzare l'aspetto estetico e i contorni della ricostruzione si possono utilizzare tutti i componenti del sistema Ceramco iC.

sezione 11, # immagine 6: Ceramica effetto smalto

sezione 11, # immagine 7: Ceramica Clear

sezione 11, # immagine 8: Stratificazione dello smalto completata

4. Con i perni di cottura DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic, usare sempre supporti per cottura a nido d'api. Non usare perni di cottura di tipo diverso.
5. Fare riferimento alle istruzioni Ceramco iC per dettagli specifici e istruzioni di cottura.
6. La tonalità finale può essere controllata usando materiale composito per monconi DENTSPLY Prosthetics.
7. Per vetrificare la ricostruzione, miscelare la glasatura con il liquido per Glasatura e Stain fino a ottenere una consistenza sottile e applicare alla superficie della ceramica. Si tenga presente che il ciclo di glasatura ha un tempo di mantenimento di 2 minuti.

sezione 11, # immagine 9: Corone completate

TECNICA DI COLORAZIONE

1. Usare ossido di alluminio da 50 micron a 20 psi e sabbare leggermente la superficie esterna della corona. Fare attenzione a non danneggiare i margini.
2. Usare una vaporiera per pulire le superfici o mettere le ricostruzioni in bagno d'acqua distillata in una pulitrice a ultrasuoni per 10 minuti.
3. Con i perni di cottura DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic, usare sempre supporti per cottura a nido d'api.
4. All'occorrenza, si possono eseguire correzioni alla corona usando ceramiche Ceramco iC.
5. Posizionare la corona pressata sul materiale composito per monconi DENTSPLY Prosthetics.
6. Collocare una piccola quantità di colorante di tonalità dentina sulla piastra. Mescolare con il liquido per Glasatura e Stain fino a ottenere una viscosità cremosa. Applicare la quantità necessaria di miscela ottenuta alla superficie della ceramica. Vibrare leggermente per uniformare la colorazione. Applicare il colorante alla zona della dentina fino all'ottenimento dell'effetto desiderato.

sezione 12, # immagine 4: Miscelazione del colorante dentina fino a ottenere una consistenza cremosa

sezione 12, # immagine 6: Applicazione del colorante dentina

sezione 12, # immagine 7: Aspetto liscio a seguito di vibrazione del colorante

7. Collocare una piccola quantità di colorante smalto o di glasatura sulla piastra. Miscelare con il liquido per Glasatura e Stain fino a ottenere una viscosità cremosa e applicare la miscela solo alla superficie del bordo incisale. Sfumare lungo l'interfaccia dentina-smalto. Vibrare leggermente per uniformare la colorazione/la glasatura.

sezione 12, # immagine 5: Miscelazione del colorante smalto o la miscela per vetrificazione marcata fino a ottenere una consistenza cremosa

sezione 12, # immagine 8: applicazione del colorante smalto

8. Gli stain Ceramco iC possono essere utilizzati per caratterizzazioni individuali.
9. Togliere il materiale per monconi dalla ricostruzione. Per garantire un alloggiamento ottimale, rimuovere il colorante in eccesso dall'interno della corona e dalle zone marginali.

10. Effettuare la cottura della corona rispettando le temperature consigliate.

Nota: Vetrificazione/Tonalità/Coloranti - temperatura nominale elevata a 750°C per un periodo di 1,5 min. La temperatura e il tempo di sosta può essere aumentato rispettivamente a 760°C e 2,5 min. Per forni con cotture insufficienti, la temperatura può essere aumentata di altri 10°C. Il vuoto è consigliato da basse temperature di 500°C ad alte temperature. Il tempo di sosta deve essere all'aria. Velocità di riscaldamento è di 35°C/min.

Nota: Il ciclo di vetrificazione ha un tempo di tenuta compreso tra 0,5 minuti e 2,5 minuti. Tempi inferiori sono raccomandati per le due applicazioni di colorazioni/vetrificazione marcata.

Nota: Se si desidera ottenere una maggiore lucentezza, la temperatura di sinterizzazione deve essere aumentata di 10°C.

sezione 12, # immagine 9: Corone completate

MORDENZATURA DELLA RICOSTRUZIONE COMPLETATA

La ricostruzione ultimata deve essere mordenzata prima del posizionamento. Normalmente questa fase viene realizzata in laboratorio.

1. Usare un detergente a vapore per pulire l'interno della corona completata o mettere le ricostruzioni in bagno d'acqua distillata in una con pulitrice a ultrasuoni per 10 minuti.
2. Applicare uno strato sottile di gel mordenzante Ceramco iC alle superfici della ricostruzione che dovranno venire a contatto con la superficie del dente preparato. Applicare con pennello monouso o apposito strumento di plastica.
3. Lasciare agire il gel mordenzante per 1-2 minuti.

4. Togliere l'eventuale eccesso di gel mordenzante con un pennello o con una punta di cotone.

5. Preparare il neutralizzatore DENTSPLY Prosthetics miscelando il contenuto della confezione con mezzo litro d'acqua. Mettere la corona nella soluzione per circa 20 secondi.

Nota: conservare la miscela di neutralizzatore residua in un contenitore in plastica con tappo di sicurezza. Smaltire la soluzione quando il colore vira dal blu al verde giallastro.

6. Pulire le superfici preparate con una vaporiera o utilizzare un bagno d'acqua distillata in ultrasuoni per 10 minuti.

7. Non toccare le corone preparate o metterle sul modello, altrimenti la superficie mordenzata potrebbe contaminarsi, riducendo la resistenza del legame.

TABELLA DELLA CERAMICA COTTA SU METALLO E DEI LINGOTTI USATI PER PRESSARE FORME RIDOTTE

Ceramica cotta su metallo						Forme ridotte pressate in ceramica su metallo & Ceramica integrale			
Tonalità Ceramco iC	Tonalità ² corrispondenti a Vita® 3D-Master®1	Ceramica Smalto Ceramco iC cotta su metallo	Dentina High Chroma	Ceramica per per margini cotta su Margini	Final Margin	Composito per monconi	Tonalità dei lingotti	Smalto	Margini pressati su metallo
A1		Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	A1	Extra Light	PM3
A2		Extra Light	HC2	M6	FM4	F12	A2	Extra Light	PM3
A3		Light	HC2	M7	FM6	F10	A3	Light	PM4
A3.5		Medium	HC5	M8	FM6	F9	A3.5	Medium	PM4
A4		Medium	HC5	M11	FM8	F7	A4	Medium	PM5
B1		Extra Light	HC1	M3	FM3	F11	B1	Extra Light	PM6
B2		Light	HC1	M5	FM4	F11	B2	Light	PM6
B3		Light	HC4	M8	FM6	F8	B3	Light	PM4
B4		Light	HC4	M8	FM6	F8	B4	Light	PM5
C1		Light	HC3	M9	FM5	F3	C1	Light	PM7
C2		Medium	HC3	M9	FM5	F4	C2	Medium	PM7
C3		Medium	HC6	M10	FM7	F5	C3	Medium	PM8
C4		Medium	HC6	M11	FM7	F6	C4	Medium	PM8
D2		Light	HC2	M8	FM6	F2	D2	Light	PM7
D3		Medium	HC1	M7	FM6	F2	D3	Medium	PM4
D4		Medium	HC6	M10	FM4	F3	D4	Medium	PM5
CC-000*	i7**	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-000	White	PM2
CC-001	0M1	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-001	White	PM2
CC-002	0M2	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-002	White	PM1
CC-003	0M3	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-003	White	PM1
CC-101	1M1	Extra Light	HC1	M2	FM2	F1	CC-101	Extra Light	PM1
CC-102	1M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	CC-102	Extra Light	PM1
CC-203	2L1.5	Extra Light	HC1	M5	FM4	F11	CC-203	Extra Light	PM6
CC-204	2L2.5	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-204	Extra Light	PM6
CC-205	2M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-310	Extra Light	PM6
CC-206	2M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F12	CC-206	Extra Light	PM6
CC-207	2M3	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-207	Extra Light	PM6
CC-208	2R1.5	Extra Light	HC2	M6	FM5	F2	CC-208	Extra Light	PM6
CC-209	2R2.5	Extra Light	HC2	M4	FM3	F10	CC-209	Extra Light	PM6
CC-310	3L1.5	Extra Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-310	Extra Light	PM7
CC-311	3L2.5	Light	HC4	M8	FM6	F9	CC-311	Light	PM8
CC-312	3M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-312	Extra Light	PM6
CC-313	3M2	Light	HC6	M7	FM6	F4	CC-313	Light	PM4
CC-314	3M3	Light	HC5	M9	FM6	F9	CC-314	Light	PM8
CC-315	3R1.5	Light	HC4	M8	FM6	F3	CC-315	Light	PM7
CC-316	3R2.5	Light	HC5	M9	FM6	F7	CC-316	Light	PM8
CC-417	4L1.5	Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-417	Light	PM4
CC-418	4L2.5	Light	HC5	M9	FM8	F7	CC-418	Light	PM5
CC-419	4M1	Light	HC6	M7	FM6	F3	CC-419	Light	PM7
CC-420	4M2	Light	HC5	M9	FM8	F9	CC-420	Light	PM8
CC-421	4M3	Light	HC5	M11	FM8	F8	CC-421	Light	PM8
CC-422	4R1.5	Light	HC5	M9	FM6	F5	CC-422	Light	PM7
CC-423	4R2.5	Light	HC5	M11	FM8	F9	CC-423	Light	PM8
CC-524	5M1	Medium	HC6	M10	FM7	F6	CC-524	Medium	PM8
CC-525	5M2	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-525	Medium	PM5
CC-526	5M3	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-526	Medium	PM8

* CC-000 è adattato alla tonalità bianca (bleach) illuminé DENTSPLY i7.

** i7 non è una tonalità Vita.

¹Vita® e 3D-Master® sono marchi di fabbrica registrati di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ²Dati in archivio.

TABELLA LINGOTTI CERAMCO IC - TECNICA DI COLORAZIONE SUPERFICIALE DI FORME ANATOMICHE

Tonalità	Tonalità² corrispondenti a Vita[®] 3D-Master^{®1}	Composito per monconi	Ceramco iC Lingotti Serie Value	Colorante dentina per lingotti Serie Value e Neutral	Colorante smalto & glasatura (Overglaze) ±
A1		F1	VS1	A1	Overglaze
A2		F12	VS2	A2	Overglaze
A3		F10	VS2	A3	Overglaze
A3.5		F9	VS5	A3.5	Medium
A4		F7	VS5	A4	Medium
B1		F11	VS1	B1	Overglaze
B2		F11	VS1	B2	Overglaze
B3		F8	VS4	B3	Extra Light
B4		F8	VS4	B4	Light
C1		F3	VS3	C1	Overglaze
C2		F4	VS3	C2	Overglaze
C3		F5	VS3	C3	Overglaze
C4		F6	VS3	C4	Overglaze
D2		F2	VS3	D2	Overglaze
D3		F2	VS2	D3	Overglaze
D4		F3	VS3	D4	Overglaze
CC-000*	i7**	F1	VS0	CC-000	Overglaze
CC-001	0M1	F1	VS0	CC-001	Overglaze
CC-002	0M2	F1	VS0	CC-002	Overglaze
CC-003	0M3	F1	VS0	CC-003	Overglaze
CC-101	1M1	F1	VS1	CC-101	Overglaze
CC-102	1M2	F1	VS1	CC-102	Overglaze
CC-203	2L1.5	F11	VS1	CC-203	Overglaze
CC-204	2L2.5	F10	VS1	CC-204	Overglaze
CC-205	2M1	F3	VS1	CC-205	Overglaze
CC-206	2M2	F12	VS1	CC-206	Overglaze
CC-207	2M3	F10	VS4	CC-207	Extra Light
CC-208	2R1.5	F2	VS2	CC-208	Overglaze
CC-209	2R2.5	F10	VS2	CC-209	Overglaze
CC-310	3L1.5	F4	VS2	CC-310	Overglaze
CC-311	3L2.5	F9	VS4	CC-311	Light
CC-312	3M1	F3	VS3	CC-312	Overglaze
CC-313	3M2	F4	VS2	CC-313	Overglaze
CC-314	3M3	F9	VS4	CC-314	Light
CC-315	3R1.5	F3	VS2	CC-315	Overglaze
CC-316	3R2.5	F7	VS4	CC-316	Light
CC-417	4L1.5	F4	VS3	CC-417	Overglaze
CC-418	4L2.5	F7	VS5	CC-418	Medium
CC-419	4M1	F3	VS3	CC-419	Overglaze
CC-420	4M2	F9	VS5	CC-420	Light
CC-421	4M3	F8	VS5	CC-421	Medium
CC-422	4R1.5	F5	VS3	CC-422	Overglaze
CC-423	4R2.5	F9	VS5	CC-423	Medium
CC-524	5M1	F6	VS3	CC-524	Overglaze
CC-525	5M2	F7	VS5	CC-525	Medium
CC-526	5M3	F7	VS5	CC-526	Medium

* CC-000 è adattato alla tonalità bianca (bleach) illuminé DENTSPLY i7.

** i7 non è una tonalità Vita.

± I coloranti smalto sono opzionali. È richiesta la glasatura.

¹Vita[®] e 3D-Master[®] sono marchi di fabbrica registrati di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. 2Dati in archivio.

TABELLA SINTERIZZAZIONI CERAMCO IC

Nota: Forni MMT, temperature da basse ad alte di 10°C (18°F). Fare riferimento alla tabella di sinterizzazione a pagina 82 se si utilizza un forno Ivoclar™ Programat EP 3000.

FACOLTATIVO: Per i restauri Ceramco iC All-Ceramic, è importante riempire il restauro con materiale refrattario al calore (SuperPeg™ II materiale refrattario disponibile da DENTSPLY Prosthetics), quindi inserire i perni di sinterizzazione DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic e collocare il restauro in supporti per cottura a nido d'ape. Si consigliano i perni DENTSPLY Prosthetics in quanto sono facili da piegare e non funzionano da pozzo di calore. Perni di sinterizzazione di tipo diverso non consentiranno un corretto trasferimento del calore e creeranno un punto di sollecitazione. Se da un lato con certi materiali si possono ottenere risultati iniziali accettabili, dall'altro, la sollecitazione interna può comprometterne il buon esito a lungo termine.*

SCHEDA DI SINTERIZZAZIONE CERAMCO IC (DA USARE CON TUTTI I FORNI CERAMCO E NEY)

Per gli utenti NP (CoCr) fare riferimento alla scheda a pag - 80

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °C

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuoto	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	500	100	840	500	840	30 sec	30 sec	0
Dentina 2a	3 min	3 min	500	100	830	500	830	0	30 sec	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	500	100	815	500	815	0	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °F

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuoto	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	30 sec	30 sec	0
Dentina 2a	3 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	30 sec	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	932	180	1499	932	1499	0	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

*SuperPeg™II è un marchio di fabbrica di Harvest Dental

TABELLA DI SINTERIZZAZIONE CERAMCO IC (DA USARE CON TUTTE LE MARCHE DI FORNI; VEDI ECCEZIONE PER FORNACE IVOCLAR EP 3000 ALLA PROSSIMA PAGINA)

Per gli utenti NP (CoCr) fare riferimento alla scheda a pag - 80

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °C

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuota	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	400	60	835	500	835	30 sec	15 sec	0
Dentina 2a	3 min	3 min	400	60	825	500	825	0	15 sec	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	400	60	810	500	810	0	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °F

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuota	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	752	108	1535	932	1535	30 sec	15 sec	0
Dentina 2a	3 min	3 min	752	108	1517	932	1517	0	15 sec	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	752	108	1490	932	1490	0	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

Note: Usare le tabelle di sinterizzazione originali e modificate per forni QEX, Ceramfire e MMT.

Utilizzare le tabelle in elenco per dentina (1a e 2a) e porcellana per correzione per tutti gli altri forni (nessun tempo di sosta per il forno EP 3000).

Usare Coloranti/Vetrificazione/Margine finale PTM/AC e riduzione smalto per tutti i forni - commenti sull'aumento della temperatura e/o dei tempi di sinterizzazione sono reperibili nelle istruzioni per l'uso.

DIAGRAMMA DI INFORNAMENTO DI CERAMCO CI PER LA FORNACE DEL PE 3000 DI IVOCLAR™*PROGRAMAT

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °C

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Standby	Tempo di chiusura	Aumento di temperatura	Temp della tenuta	Tempo di tenuta	Vuoto sopra	Vuoto fuori	Raffreddamento a lungo termine	Raffreddi la pendenza
Pasta opaca	403	10 min	55	960	2 min	500	959	0	0
Dentina 1a	403	8 min	90	835	0	450	834	0	0
Dentina 2a	403	6 min	90	825	0	450	824	0	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	403	8 min	90	810	0	450	809	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	403	10 min	90	880	30 sec	600	879	0	0
Vetrificazione naturale	403	6 min	90	815	30 sec	0	0	0	0
Margine pressione su metallo (PTM)	403	10 min	90	870	30 sec	600	869	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	403	6 min	90	800	30 sec	0	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	403	6 min	35	750	1.5 min	450	749	0	0
Riduzione smalto PTM/AC	403	8 min	35	775	1 min	450	774	0	0

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °F

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Standby	Tempo di chiusura	Aumento di temperatura	Temp della tenuta	Tempo di tenuta	Vuoto sopra	Vuoto fuori	Raffreddamento a lungo termine	Raffreddi la pendenza
Pasta opaca	757	10 min	99	1760	2 min	932	1758	0	0
Dentina 1a	757	8 min	162	1535	0	842	1533	0	0
Dentina 2a	757	6 min	162	1517	0	842	1515	0	0
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	757	8 min	162	1490	0	842	1488	0	0
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	757	10 min	162	1616	30 sec	1112	1614	0	0
Vetrificazione naturale	757	6 min	162	1499	30 sec	0	0	0	0
Margine pressione su metallo (PTM)	757	10 min	162	1598	30 sec	1112	1596	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	757	6 min	162	1472	30 sec	0	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	757	6 min	63	1382	1.5 min	842	1380	0	0
Riduzione smalto PTM/AC	757	8 min	63	1427	1 min	842	1425	0	0

* Ivoclar (TM) non è un marchio di fabbrica del International di International di DENTSPLY.

RACCOMANDAZIONI DI SINTERIZZAZIONE PER CERAMCO IC - NP (COCR) COCR SINTERIZZATO AL LASER**

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °C

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuota	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	500	55	830	500	830	30 sec	30 sec	6 min
Dentina 2a	3 min	3 min	500	55	820	500	820	0	30 sec	6 min
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	500	55	805	500	805	0	0	6 min
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	500	100	810	0	0	0	30 sec	6 min
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	6 min
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1,5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMMA DI SINTERIZZAZIONE IN °F

	Tempo di chiusura/min essiccazione	Preriscaldamento (chiuso min)	Temperatura bassa	Velocità di riscaldamento	Temperatura alta	Temperatura di avvio vuoto	Temperatura di arresto vuoto	Temperatura vuota	Tempo di sosta aria	Tempo di raffreddamento
Pasta opaca	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1a	5 min	3 min	932	99	1526	932	1526	30 sec	30 sec	6 min
Dentina 2a	3 min	3 min	932	99	1508	932	1508	0	30 sec	6 min
Porcellana per correzione (dentina/tessuto)	5 min	3 min	932	99	1481	932	1481	0	0	6 min
Porcellana fusa su metallo Margine (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Vetrificazione naturale	3 min	3 min	932	180	1490	0	0	0	30 sec	6 min
Margine pressione su metallo (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	6 min
Coloranti/Vetrificazione/ Margine finale PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1,5 min	0
Riduzione smalto PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

** Raccomandazione: Per Compatis CoCr, usi Ne-Bonder a 980°C

FACCETTE SU REFRATTARIO °C

	B	S	t [↑]	T	H	V1	V2	L	tL
	Standby	Tempo di chiusura	Aumento di temperatura	Temp della tenuta	Tempo di tenuta	Vuoto sopra	Vuoto fuori	Raffreddamento a lungo termine	Raffreddi la pendenza
Prima dentina	403	11 min	90	835	2 min	450	834	0	0
Seconda dentina	403	11 min	90	825	2 min	450	824	0	0

FACCETTE SU REFRATTARIO °F

	B	S	t [↑]	T	H	V1	V2	L	tL
	Standby	Tempo di chiusura	Aumento di temperatura	Temp della tenuta	Tempo di tenuta	Vuoto sopra	Vuoto fuori	Raffreddamento a lungo termine	Raffreddi la pendenza
Prima dentina	757	11 min	162	1535	2 min	842	1533	0	0
Seconda dentina	757	11 min	162	1517	2 min	842	1515	0	0

SCHEDE DI RIFERIMENTO PER PRESSATURA CERAMCO IC

	B	t [↑]	T	H	E
°C	700	60	890	20 min	100
°F	1292	108	1634	20 min	100

FACCETTE SU REFRATTARIO °C

	Preasciugatura (muffola aperta)	Asciugatura (tempo di chiusura/min)	Preriscaldamento (chiuso/min)	Temperatura di partenza	Velocità di riscaldamento	salita della temperatura	Temp di avvio vuoto	Temp di arresto vuoto	Tempo di mantenimento vuoto	Tempo di mantenimento aria	Tempo di raffreddamento
Prima dentina	3 min	5 min	3 min	500	100	840	500	840	0	2min	0
Seconda dentina	3 min	5 min	3 min	500	100	830	500	830	0	2min	0
Vetrificazione naturale	0 min	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Masse di Glasura	0 min	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	2min	0

FACCETTE SU REFRATTARIO °F

	Preasciugatura (muffola aperta)	Asciugatura (tempo di chiusura/min)	Preriscaldamento (chiuso/min)	Temperatura di partenza	Velocità di riscaldamento	salita della temperatura	Temp di avvio vuoto	Temp di arresto vuoto	Tempo di mantenimento vuoto	Tempo di mantenimento aria	Tempo di raffreddamento
Prima dentina	3 min	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	0	2min	0
Seconda dentina	3 min	5 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	2min	0
Vetrificazione naturale	0 min	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Masse di Glasura	0 min	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	2min	0

SCHEDA DI RIFERIMENTO PER PRESSATURA CERAMCO IC

Note: NON preriscaldare i lingotti.

SCHEDA DI RIFERIMENTO PRESSATURA IN °C

	Temp di partenza	*Temp finale	Velocità di salita della Temp	Tenuta Temp alta	Tempo di pressatura 100g cilindro Raffreddamento a temperatura ambiente	Tempo di pressatura 200g cilindro Raffreddamento a temperatura ambiente	Tempo di ripressatura	Pressione	Vuoto
Finesse Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
Multimat Touch & Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Pieno
IPS Empress EP 500	700	890	60	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Pieno
IPS Empress EP 600	500	910	60	20 min	Na	Na	Velocità di arresto: 300µm/min		Pieno
QEX CeramPress	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
Whip Mix Pro-Press 100	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
CeramFire P	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Pieno

SCHEDA DI RIFERIMENTO PRESSATURA IN °F

	Temp di partenza	*Temp finale	Velocità di salita della Temp	Tenuta Temp alta	Tempo di pressatura 100g cilindro Raffreddamento a temperatura ambiente	Tempo di pressatura 200g cilindro Raffreddamento a temperatura ambiente	Tempo di ripressatura	Pressione	Vuoto
Finesse Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
Multimat Touch & Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Pieno
IPS Empress EP 500	1292	1634	108	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Pieno
IPS Empress EP 600	932	1669	108	20 min	Na	Na	Velocità di arresto: 300µm/min		Pieno
QEX CeramPress	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
Whip Mix Pro-Press 100	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Pieno
CeramFire P	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Pieno

* A causa della varianza all'interno dei forni, le temperature elevate potrebbero necessitare di una piccola regolazione.

Gebrauchsanweisung

INDIKATIONEN

Das Ceramco iC Keramiksysteem ist indiziert für:

1. Anwendung als konventionelle Metallkeramik: für Einzelzahnkronen und Brücken auf Edelmetalllegierungen und NE Legierungen.
2. Press-to-Metal-Anwendungen: Zum Überpressen von ein- oder mehrgliedrigen Metallrestaurationen.
3. Presskeramik: Herstellung von Veneers, Inlays und Onlays, Vollkeramikronen im Front- und Seitenzahnbereich bis einschließlich des 2. Prämolaren.

KONTRAINDIKATIONEN

Nur die voranstehenden Indikationen sind geeignet.

WARNHINWEISE

Informationen zur sicheren Handhabung und Verwendung sind den Sicherheitsdatenblättern von DENTSPLY zu entnehmen. Nur mit empfohlenen Ceramco iC Systemkomponenten verwenden. Zum Schutz vor Staub beim Schleifen mit Arbeitsplatzabsaugung arbeiten und Schutzausrüstung tragen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Um eine erfolgreiche Verarbeitung des Ceramco iC Systems zu gewährleisten, bitte die Hinweise der Gebrauchsanweisung beachten. Andere Keramiken sind thermisch nicht kompatibel und weisen nicht die korrekten dilatometrischen Eigenschaften auf und sollten daher nicht verwendet werden. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Materialien möglicherweise akzeptabel erscheinen, können unterschiedliche WAK's einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

NEBENWIRKUNGEN

Das Ceramco iC-System enthält Bestandteile, die bei anfälligen Personen Hauttrockenheit, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können.

LAGERUNG

Materialien in Packungen mit fest abgedichteten Deckeln aufbewahren. Glasbehälter nicht offen lassen, um die Keramik vor einer Verunreinigung durch Staub- und Schmutzpartikel zu schützen. Den Behälter nach Gebrauch verschließen. Vermeiden Sie Vibration und Hitze. Trocken halten. Vor Gebrauch gut schütteln. Die

Chargen-Nummer ist auf jeder Flasche aufgedruckt und ist beim Schriftverkehr immer anzugeben. Nicht über das Verfallsdatum hinaus verwenden.

Symbole auf den Produktetiketten:

-  Hersteller
-  Chargennummer
-  Produktnummer
-  Herstellungsdatum
-  Haltbar bis
-  Gebrauchsanweisung beachten
-  Vorsicht
-  Vor Feuchtigkeit schützen

WAHL DER LEGIERUNG

Ceramco iC ist mit hochgoldhaltigen,- edelmetallreduzierten- und NEM-Legierungen kompatibel. Die verwendete Legierung sollte im WAK Bereich von 13,8 – 15,1 bei 500°C liegen. Es ist wichtig, den Legierungshersteller hinsichtlich Daten zu Legierungszusammensetzungen und zum WAK zu konsultieren. Ceramco iC ist auch bei silberhaltigen Legierungen farbbeständig. Dennoch sollte bei Verwendung dieser Legierungen eine regelmäßige Reinigung des Keramikbrennofens und der Brenntäger durchgeführt werden.

FLÜSSIGKEITEN

Bei der Verwendung von Ceramco iC Keramikmassen sollten ausschließlich die Modellier- und Malfarbenflüssigkeiten des Systems verwendet werden. Sie garantieren Brenn- und Farbstabilität der Keramikmassen. Die Verwendung anderer Flüssigkeiten kann zu einer Verfärbung der Keramikmassen führen. Destilliertes Wasser kann ebenfalls verwendet werden.

ANWEISUNGEN

AUFTRAGEN DES PASTENOPAKERS (SIEHE UMSCHLAGSEITE INNEN FÜR VISUELLE ANWEISUNGEN)

Hinweis: Bei *Compartis[®] CoCr* ist vor dem Auftrag der Opakerpaste die Verwendung von NE-Haftvermittler erforderlich. Bei anderen Gussgerüsten aus NEM: NE-Haftvermittler wird empfohlen, ist jedoch nicht zwingend erforderlich.

1. Die Legierung gemäß den Anweisungen des Legierungsherstellers vorbereiten.
2. Einen Pastenopakerpinsel in destilliertem Wasser

abspülen und an einem trockenen Papiertuch abwischen. Vor dem Auftragen des Pastenopaker sicherstellen, dass das Gerüst trocken ist.

3. Eine kleine Menge Pastenopaker auf eine Glasplatte oder ähnliches geben. Die Paste nicht mit Wasser verdünnen. Gegebenenfalls kann die Paste mit Pasten Modifier Liquid verdünnt werden. Die Paste mit dem flachen Pinsel gleichmäßig und deckend auf das Metallgerüst auftragen. Leicht gegen die Klemmpinzette klopfen, um eine gleichmäßige Oberfläche zu erhalten. Es kann nun zur Individualisierung Opaker Modifier mit dem Pastenopaker vermischt und aufgetragen werden.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 1: Das Gerüst soll beim Auftragen des Opakers vollständig bedeckt werden.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 2: Den aufgetragenen Opaker durch leichtes Riffeln verdichten.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 9: Opaker-Modifier mit dentinfarbigem Opaker mischen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 10: Auftragen der Mischung auf das Metallgerüst.

4. Die Restauration mit einer Klemmpinzette über den Sammelbehälter halten. Die Kristalle auf die feuchte Pastenoberfläche streuen und einmal leicht klopfen, um überschüssige Kristalle zu entfernen. Mit einem trockenen Pinsel die Kroneninnenflächen und alle Metallteile, die nicht keramisch verblendet werden, von Kristallen säubern.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 3: Die Oberfläche mit Kristallen bestreuen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 11: Die Kristalle aufstreuen.

5. Die Restauration gemäß der Brennempfehlungen trocknen und brennen. Nach dem Brand sollte die Oberfläche leicht glänzen und sollte noch eine Struktur aufweisen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 4:
Brennen der Arbeit gemäß Brennanleitung

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 12: Opaker und Opaker-Modifier

***Hinweis:** Bei zu hoher Trockentemperatur oder bei zu schneller Trocknung des Gerüsts, führt dies zu kleinen Luftporen innerhalb des Pastenopakers. Diese kleinen Luftporen können durch weiteres Brennen an die Oberfläche kommen. Durch Einhaltung der empfohlenen Trocken- und Vorwärmzeiten lässt sich dies verhindern. Es ist ratsam, die auf dem Brennträger platzierte Restauration zuerst auf eine warme Oberfläche oder eine Wärmequelle zu stellen, bevor sie in den Keramikbrennofen gestellt wird.*

***Hinweis:** In den meisten Fällen reicht eine einzelne Schicht aus Pastenopaker und Kristallen aus, um das Metallgerüst abzudecken. Bei Bedarf können jedoch auch zwei Schichten aufgetragen werden. In diesem Fall die erste Schicht des Opakers auftragen, aber keine Kristalle aufstreuen. Den Opaker*

brennen und anschließend eine zweite Schicht Pastenopaker auftragen und mit Kristallen bestreuen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 5: Erste Opakerschicht auftragen und OHNE Kristalle brennen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 6: Zweite Schicht Opaker auftragen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 7: Streukristalle aufstreuen.

Abschnitt Nr.1, Bild Nr. 8: Die Restauration nach Brennempfehlung brennen.

AUFTRAGEN DER KERAMIKSCHULTERMASSE (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Kronenrand circa 0,5 -0,8 mm reduzieren

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 1: Kronenrand reduziert

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 2: Opaker aufgetragen und gebrannt

AUFTRAGEN DER MODELLSTUMPFVERSIEGELUNG

1. Eine dünne, gleichmäßige Schicht des DENTSPLY Prosthetics Modellstumpfversiegelung auf den Schulterbereich auftragen. Überschüssiges Material entfernen und gründlich ablüften lassen.
2. Die Modellstumpfversiegelung mindestens 2 weitere Male auftragen und trocknen lassen.
3. Die Präparationsgrenze anzeichnen.

AUFTRAGEN DES MODELLSTUMPFRENNMITTELS

1. Eine dünne, gleichmäßige Schicht des DENTSPLY Prosthetics Modellstumpfreinmittels auf den Schulterbereich auftragen. Überschüssiges Material entfernen.
2. Mehrmals auftragen und trocknen lassen, bis der Modellstumpf leicht glänzt.

AUFTRAGEN DER ERSTEN SCHULTERMASSENSCHICHT

1. Eine kleine Menge der Schultermasse auf eine saubere Anmischplatte geben. Sofern Modifiers erforderlich sind, den Keramik-Modifier zur Keramikschultermasse hinzugeben.
2. Die Keramikmasse mit der Ceramco iC Schulter-/Opakerkorrekturflüssigkeit anmischen, bis eine dicke pastöse Konsistenz erreicht ist. Diese Mischung trocknet nach ca. 5 Minuten aus. Zur Weiterverarbeitung die Masse mit destilliertem Wasser wieder modellierfähig machen.
3. Die Schultermasse bis zur Präparationsgrenze modellieren und gut absaugen; Überkonturierungen vermeiden.

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 3: Auftragen der ersten Schultermassenschicht

Hinweis: Keramikmassen schrumpfen volumenmäßig. Je größer die Keramikmenge, desto höher ist die Brennschrumpfung. Es lassen sich bessere Ergebnisse erzielen, wenn beim ersten Keramikauftrag eine kleine Menge aufgetragen wird.

4. Die Keramikschultermasse mindestens 5 Minuten lang trocknen lassen. Die Keramikoberfläche sollte kreidig und fest sein.
5. Die Restauration vorsichtig vom Modellstumpf abnehmen.
6. Die Restauration bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen. Die keramische Schulter sollte anschließend matt glänzen.

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 4: Gebrannte erste Schicht

AUFTRAGEN DER ZWEITEN SCHULTERMASSENSCHICHT

1. Sicherstellen, dass der Modellstumpf sauber ist und erneut Modellstumpftrennmittel anwenden und trocknen lassen.
2. Das Gerüst auf den Modellstumpf setzen. Die Keramikmasse neu anmischen und auftragen.

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 5: Zweite Schultermassenschicht

3. Die Keramikschultermasse ca. 5 min. trocknen lassen. Die Restauration vom Modellstumpf abnehmen.
4. Die Restauration bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen.
5. Die Schulter sollte matt glänzen.

Abschnitt Nr. 2, Bild Nr. 6: Gebrannte zweite Schicht

Hinweis: Sollte weiteres Auftragen erforderlich sein, verfahren Sie wie im vorangehenden Punkt 3 geschildert.

CERAMCO IC STANDARD- UND INDIVIDUELLE SCHICHTUNG (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

OPAKDENTIN

Natürliche Zähne weisen zahlreiche Farbzonen auf. Diese Bereiche verfügen über verschiedene Stufen an Transluzenz, Chroma und Opazität. Der erfahrene Techniker lernt mittels einer Vielzahl von Schattierungen und Modifizier, diese Eigenschaften effektiv nachzuahmen. Häufig wird diese Aufgabe durch zu geringe Platzverhältnisse erschwert. Die Ceramco iC Opakdentin-Massen lösen Platzmangelprobleme, vereinfachen interne Farbmodifikationen. Die Ceramco iC Opakdentin-Massen weisen den gleichen Farbton wie die Ceramco iC Dentin-Massen auf, zeichnen sich aber durch ca. 10 % mehr Opazität aus. Sie können unverdünnt oder gemischt mit Ceramco iC Dentinen oder Dentin-Modifizier verwendet werden.

DÜNNE BEREICHE

Häufig beträgt die Dentin-/Inzisalschichtstärke unter

1,00 mm. Die Farbproduktion in diesem dünnen Bereich kann durch die Applikation einer Schicht Opakdentin unter der Dentinschichtung verbessert werden. Die Konturierung kann hierbei individuell reduziert werden. Den Aufbau und das Brennen der Restauration wie gewohnt durchführen.

PONTICS

Zwischen den Pontics und den Abutments einer mehrgliedrigen zahntechnischen Versorgung treten häufig Farbunstimmigkeiten auf. Der Farbunterschied lässt sich auf das im Pontic-Bereich fehlende Metallgerüst zurückführen. Durch Auftragen von Ceramco iC Opakdentin wird im Cervikalbereich des Pontics eine einheitliche Farbe erzielt.

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 4: Unterseite der Pontics

LINGUALE FOSSAE UND KAUFÄCHEN

Häufig ist an der lingualen Fossa eines anterioren Abschnitts oder an der Kaufläche eines posterioren Abschnitts nicht genug Platz verfügbar. Durch Auftragen der Ceramco iC Opakdentine pur oder als Mischung mit 10 % bis 20 % Dentinmodifizier in diesen dünnen Bereichen wird eine zu intensive Farbwirkung des Opakers verhindert.

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 3: Lingualbereich

CERAMCO IC HIGH CHROMA (HC) UND DENTINMASSE

Die Ceramco iC High Chroma Massen (HC) sind Dentin-Modifizier, deren Farbton, Wert und Opazität dem der Ceramco iC Dentin Massen entsprechen, jedoch 70 % mehr Chroma (Farbsättigung) aufweisen. Die HC Keramiken können unverdünnt oder für eine Vielzahl von Effekten gemischt mit den Ceramco iC Dentinen, opaken Dentinen sowie Natur- und Opalschmelzmassen verwendet werden. Für eine abgeschwächte Wirkung, sollte man eine geringe Menge Dentinmodifizier mit Dentin mischen.

CERAMCO IC NATURSCHMELZMASSEN, OPALSCHMELZMASSEN UND MAMELONKERAMIK

Die Ceramco iC Naturschmelzmassen sind nicht opalisierend und können in dünnen oder dicken Schichten über dem Dentin verwendet werden, um die Vitalität von natürlichen Zähnen zu duplizieren. Sie können zudem für eine Vielzahl von Effekten auch mit der Dentin-Keramik oder den Opalschmelzmassen gemischt werden. Die Ceramco iC Opalschmelzmassen sind intensive opale Schmelzmassen. Sie können mit den Naturschmelzmassen gemischt oder als Effektmasse verwendet werden. Die Mamelonkeramik kann pur oder in die Schmelzmasse eingemischt verwendet werden. Diese appliziert man gewöhnlich vor dem Auftragen der Schmelzmasse auf den Dentinkern.

DENTINAUFBAU

1. Bereiche des Modells, mit denen die Keramikmasse

in Kontakt kommt, sollten mit DENTSPLY Prosthetics Modellstumpfersiegelung vollständig benetzt werden. Nicht empfohlene Versiegelungen oder Öle können Rückstände hinterlassen, die zu einer Verfärbung führen.

2. Die Keramikmassen mit der Ceramco iC Modellierflüssigkeit U oder destilliertem Wasser zu einer pastösen Konsistenz mischen.
3. Dentinmasse oder eine Mischung mit opakem Dentin/Dentinmodifizier um das Halsdrittel aufbauen. Leicht verdichten oder absaugen. Beim Aufbau von Zwischengliedern die Dentinmasse basal zuerst applizieren und das Gerüst auf das Modell setzen. Mit dem Auftragen der Dentinmasse fortfahren. Leicht verdichten und absaugen.

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 1: Vollanatomischer Aufbau

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 2: Vollanatomischer Aufbau

Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 1: High Chroma Gingiva, opakes Dentin im Incisalbereich

4. Die oberen zwei Drittel, sofern erforderlich reduzieren (Incisal-Cut-Back), um Platz für die Schmelzmasse zu schaffen und somit Farbe und Form natürlicher Zähne zu erreichen.

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 3: Incisal den Facialbereich reduzieren. Incisale Höhe nicht kürzen.

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 4: Incisalbereich reduziert

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 5: Incisalbereich reduziert

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 6: Incisalbereich reduziert
Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 2: Dentinaufbau mit reduzierter Incisalkante

Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 3: Incisalkante reduziert

5. Wenn Mamelons erforderlich sind, eine kleine Menge Mamelonkeramikmasse auf den Dentinkern aufbringen. Um eine natürliche Ästhetik zu simulieren, die Mamelonlänge variieren.

Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 4: Mamelonkeramik

6. Die Schmelzmasse im incisalen oder okklusalen Drittel auftragen und ca. 10 % stärker aufbauen. Auf Wunsch die ausgewählten Schmelzmassen in eng aneinander liegenden Mamelons über dem Incisalbereich aufschichten, um das Schmelzprisma natürlicher Zähne zu erzielen. Naturschmelzmassen verschiedener Farben, die transluzente Schmelzmasse oder die Opalschmelzmassen in deutlichen parallelen Streifen anordnen, um einen Kontrast zu erzielen. Leicht verdichten.

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 7: Applikation der Schmelzmasse

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 8: Um 10 % überdimensioniert aufgebaut

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 9: Schneideauftrag

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 10: Faciale Ansicht

Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 5: Incisalkante und transluzente Anteile

Abschnitt Nr. 4, Bild Nr. 6: Transluzent im Facialbereich

7. Das Gerüst vom Modell abnehmen. Eine kleine Menge Schmelzmasse auf die mesialen/distalen Kontakte auftragen. Die Keramikmasse leicht verdichten.

Abschnitt Nr. 3, Bild Nr. 11: Schneidemasse zu den Kontakten hinzugeben und brennen.

8. Bei Aufbau einer mehrgliedrigen Versorgung ein Instrument mit dünner Klinge verwenden und leicht in die Approximalbereiche schneiden. Der Schnitt muss nicht bis ganz nach unten in die Opakerschicht vollzogen werden.

9. Die modellierte Arbeit schonend abtrocknen lassen. Die Trockenzeit bei großen Arbeiten auf zehn Minuten verlängern.

10. Die Restauration bei den empfohlenen Temperaturen brennen. Die Oberfläche sollte leicht glänzen und noch Struktur aufweisen.

Abschnitt Nr.3, Bild Nr. 12: Erster Brand: Glänzend mit etwas Oberflächenstruktur

Abschnitt Nr.3, Bild Nr. 13: Fertiggestellte Kronen

Abschnitt Nr.4, Bild Nr. 7: Korrektes Aussehen nach dem Brennen: glänzend mit etwas Textur

Abschnitt Nr.4, Bild Nr. 8: Fertiggestellte Kronen

CERAMCO IC CHARAKTERISIERUNGSMÖGLICHKEITEN (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Ceramco iC stellt eine Reihe von Materialien und Modifiern zum kreieren einer unbegrenzten Anzahl von Farbnuancen zur Verfügung. Alle Komponenten können gleichermaßen für Metallkeramik, Vollkeramik- und Press-to-Metal Restaurationen verwendet werden. Einige Beispiele sind innen auf der Umschlagseite dieser Gebrauchsanweisung zu finden.

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 5: Wirkung von Mamelon und transluzenter Schneide

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 6: Opalschneide und High Chromadentine

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 7: Bleachfarbton mit Standardschneide

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 8: Bleachfarbton mit Opalschneide und transparenter Schneide

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 9: Charakterisierung

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 10: Transparente Schneide, Opalschneide, Charakterisierung und Schulterbereich

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 11: Mamelons, transparente Schneide

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 12: Opakermodifizier okklusal

Abschnitt Nr. 5, Bild Nr. 13: Charakterisierung der Fissuren

FORMGEBUNG UND REINIGEN

1. Nach dem Brennen erfolgt das Ausarbeiten mit geeigneten, feinkörnigen Diamantfräsern und Gummipolierern. Wenn keine weiteren Keramikbrände erforderlich sind, kann die Arbeit nach gründlicher Reinigung glasiert werden.
2. Die Keramikoberfläche vor dem Glasieren mit einem Einweggriffelstrahler 50µm Aluminiumoxid / ca. 2 bar abstrahlen. Die Arbeit abdampfen oder im Ultraschallbad unter Verwendung von destilliertem Wasser reinigen.

ZWEITER AUFTRAG VON DENTIN- UND SCHNEIDEMASSEN

1. Die weitere Keramikmasse in der gleichen Verfahrensweise aufbrennen wie zuvor beschrieben.

OPAKER KORREKTUR

Sollte sich beim Ausarbeiten die Metalloberfläche zum Vorschein kommen, lässt sich das mit dem Opakerkorrekturmaterial leicht reparieren. Diese Verfahrensweise sollte nur für kleinere Korrekturen angewendet werden.

1. Die zu reparierende Oberfläche mit geringem Druck (ca. 1,4 bar / Aluminiumoxid) abstrahlen, um die Oberflächenrauigkeit zu erhöhen. Danach Dampfstrahlen oder in einem Ultraschallreiniger mit destilliertem Wasser reinigen.
2. Eine kleine Menge Opaker auf eine Anmischplatte geben. Mit einer kleinen Menge Ceramco iC Schulter- und Opakerkorrekturflüssigkeit zu einer pastenartigen Konsistenz mischen.
3. Die Opakermischung auf das freiliegende Metall auftragen und 5 Minuten lang trocknen lassen. Der Opaker sollte kreidig und fest aussehen.
4. Entweder Ceramco iC Opakdentin, Dentin oder Zusatzkeramikmassen auftragen und nach Brennempfehlung brennen.

KORREKTURMASSEN (ADD-ON)

Die Ceramco iC Korrekturmassen sind als transluzente Schmelzmasse, Dentin hell, mittel, dunkel und für den Gingivabereich rosa, rosarot, lachsfarben und dunkelrosa verfügbar. Diese Keramikmassen werden verwendet, wenn niedrigere Brenntemperaturen erforderlich sind; brennen immer unter Vakuum.

1. Die zu reparierende Oberfläche mit Aluminiumoxid mit ca. 1,4 bar abstrahlen. Danach Dampf reinigen oder in einem Ultraschallreiniger mit destilliertem Wasser reinigen.
2. Die Keramikmassen mit der Ceramco iC Modellierflüssigkeit U oder destilliertem Wasser zu einer pastösen Konsistenz mischen.
3. Die Mischung auf den gewünschten Bereich auftragen.
4. Bei den empfohlenen Temperaturen brennen.

FARB- UND GLANZBRAND

1. Wenn ein natürlicher Glanzgrad gewünscht wird, darauf achten, dass die Keramikoberfläche sauber ist und die Brennanweisungen für einen Glanzbrand ohne Glasurmasse nutzen.
2. Bei Verwendung der Ceramco iC-Glasurmasse, diese mit der Ceramco iC Malfarben- und Glasurflüssigkeit zu der gewünschten Konsistenz anrühren und eine dünne Schicht der Mischung auf die Keramikoberfläche auftragen.
3. Die Malfarbe auf den gewünschten Bereich auftragen.
4. Die Zahnfarbe überprüfen und mit den notwendigen Malfarben ergänzen und bei den empfohlenen Temperaturen brennen.

FINAL SCHULTERMASSE

Die Final Schultermasse (Final Margin) wird verwendet, um kleine Korrekturen an einer Keramikschulter vorzunehmen. Sie brennt bei einer niedrigen Temperatur und sollte zusammen mit der Mal- und Glasurvorgehensweise angewandt werden.

1. Eine kleine Menge der Final Schultermasse auf eine saubere Anmischplatte geben.
2. Die Ceramco iC Schulter- und Opakerkorrekturflüssigkeit mit der Keramikmasse mischen, bis eine dicke pastöse Konsistenz erreicht ist. Diese Mischung härtet in ca. 5 Minuten an der Luft aus.
3. Die Keramik im gewünschten Bereich auftragen und bis zur Präparationsgrenze schichten. Keine zu große Schulter aufbauen.
4. Die Keramiksultermasse völlig trocknen lassen (mindestens 5 Minuten). Die Keramikoberfläche sollte kreidig und fest sein.
5. Das Gerüst vorsichtig vom Modellstumpf abnehmen.
6. Die Restauration bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen.

Veneers Gebrauchsanweisung

INDIKATIONEN

Das Ceramco iC Keramiksystem ist indiziert für:

1. Anwendung als konventionelle Metallkeramik: für Einzelzahnkronen und Brücken auf Edelmetalllegierungen und NE Legierungen.
2. Press-to-Metal-Anwendungen: Zum Überpressen von ein- oder mehrgliedrigen Metallrestaurationen.
3. Presskeramik: Herstellung von Veneers, Inlays und Onlays, Vollkeramikronen im Front- und Seitenzahnbereich bis einschließlich des 2. Prämolaren; Veneers, Inlays und Onlays.

KONTRAINDIKATIONEN

Nur die voranstehenden Indikationen sind geeignet.

WARNHINWEISE

Informationen zur sicheren Handhabung und Verwendung sind den Sicherheitsdatenblätter von DENTSPLY Prosthetics zu entnehmen. Nur mit empfohlenen Ceramco iC Systemkomponenten verwenden. Zum Schutz vor Staub beim Schleifen mit Arbeitsplatzabsaugung arbeiten und Schutzausrüstung tragen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Um eine erfolgreiche Verarbeitung des Ceramco iC Systems zu gewährleisten, bitte die Hinweise der Gebrauchsanweisung beachten. Andere Keramiken sind thermisch nicht kompatibel und weisen nicht die korrekten dilatometrischen Eigenschaften auf und sollten daher nicht verwendet werden. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Materialien möglicherweise akzeptabel erscheinen, kann die innere Spannung einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

NEBENWIRKUNGEN

Das Ceramco iC-System enthält Bestandteile, die bei anfälligen Personen Hauttrockenheit, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können.

LAGERUNG

Materialien in Packungen mit fest abgedichteten Deckeln aufbewahren. Glasbehälter nicht offen lassen, um die Keramik vor einer Verunreinigung durch Staub- und Schmutzpartikel zu schützen. Den Behälter nach Gebrauch verschließen. Vermeiden Sie Vibration und

Hitze. Trocken halten. Vor Gebrauch gut schütteln. Die Chargen-Nummer ist auf jeder Flasche aufgedruckt und ist beim Schriftverkehr immer anzugeben. Nicht über das Verfallsdatum hinaus verwenden.

PELLETTYPEN

Das Ceramco iC System bietet drei verschiedene Arten pigmentierter Pellets.

1. Dentinfarbene Pellets sind in allen Vita Lumin[®], 3D-Master[®]* und Bleachfarben verfügbar. Sie weisen eine etwas höhere Opazität auf und werden im Allgemeinen bei der Add-On Technik für Press-to-Metal- oder Vollkeramik eingesetzt.
2. Value Pellets weisen eine höhere Transluzenz auf, sind in 6 Farbtönen verfügbar und können ebenfalls für Press-to-Metal- und Vollkeramik verwendet werden. Sie werden gewöhnlich voll anatomisch gepresst. Danach wird eine Dentinmalfarbe aufgetragen und gebrannt.
3. Neutrale Pellets sind monochromatisch und in 6 Pellettypen mit unterschiedlicher Opazität/Transluzenz verfügbar. Sie werden für Vollkeramikrestaurationen verwendet und voll anatomisch gepresst. Danach wird eine Dentinmalfarbe aufgetragen und gebrannt.

ANWEISUNGEN

GEPRESSTE VENEERS (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Ceramco iC Pellets können bis auf eine dünne Stärke von 0,3 mm gepresst werden. Verfahrensweisen sind der Ceramco iC All-Ceramic Gebrauchsanweisung zu entnehmen.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 1: Voll anatomisch ausmodelliert

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 2: Eingebettet

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 3: Aus transluzenten Pellets gepresst

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 4: Auf Stumpf aufgepasst

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 5: Dentinmalfarbe in pastenartiger Konsistenz mischen

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 6: Schneidemalfarbe in pastenartiger Konsistenz mischen

*Vita Lumin[®] und 3D-Master[®] sind eingetragene Marken von Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 7: Dentinmalfarbe aufgetragen.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 8: Mit leichtem Riffeln verdichten.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 9: Schneidemalfarbe oder Glasurmasse auftragen und verdichten.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 10: Verblendungen fertigstellen.

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 11: Faciale Stärkenmessung

Abschnitt Nr. 6, Bild Nr. 12: 0,3 mm endgültige Materialstärke

VENEERS AUF FEUERFESTER EINBETTMASSE (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Aus Ceramco iC Verblendkeramiken können entweder auf Platin- oder Palladiumfolie oder auf feuerfesten Einbettmassenstümpfen, die einen kompatiblen WAK mit den Ceramco iC Keramiken aufweisen, Restaurationen angefertigt werden.

MODELLPRÄPARATION - EINBETTMETHODE

1. Zur Anfertigung des Modells einen Superhartgips der Klasse 4 verwenden. Weiße oder elfenbeinfarbene Superhartgipse werden bevorzugt.
2. Modellstümpfe werden zum Anlegen des Zementspaltes zweimal gelackt. Die Lackschicht sollte wenn möglich 1mm vor der Präparationsgrenze enden. Außerdem sollten vorher alle Unterschnitte ausgeblockt werden.
3. Das Gipsmodell mit Deguform® Silikon-Dupliermaterial duplizieren.
4. Die DENTSPLY Prosthetics Press-Keramik-Einbettmasse gemäß der Gebrauchsanweisung mischen.
Das Mischverhältnis pro 100g:
a. Kronen/Veneers: 25 ml Flüssigkeit
5. Vor der Herausnahme aus der Deguform-Form mindestens 30 Minuten lang aushärten lassen. Sofern erforderlich, ein Modell mit abnehmbaren Modellstümpfen anfertigen. Die Modelle so klein wie möglich halten, um lange Trocken-/Vorwärmzyklen zu vermeiden.

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 1: Feuerfestes Material entgast

VORWÄRMUNG/SINTERN DES MODELLS

Hinweis: Dieses Verfahren MUSS vor dem Keramikauftrag durchgeführt werden. Andernfalls können Keramikporositäten auftreten. Für dieses Verfahren wird ein Vorwärmofen empfohlen. Die beim Vorwärmen abgegebenen Gase können einen Keramikbrennofen beschädigen und kontaminieren.

Das Einbettmassenmodell 30 Minuten lang in einem auf 850 °C erhitzten Vorwärmofen platzieren. Größere Modelle benötigen möglicherweise eine längere Vorwärmzeit. Zu diesem Zeitpunkt sollte die Einbettung

vollständig weiß sein. Herausnehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

AUFTRAGEN DER KERAMIKMASSE

Hinweis: Als erste Schicht sollte niemals ein Opaker aufgetragen werden. Opaker werden nicht vollständig angeätzt und sollten niemals verwendet werden.

1. Das Modell und/oder die Modellstümpfe zuerst 5-10 Minuten lang in destilliertes Wasser legen oder so lange, bis sich an der Oberfläche keine Bläschen mehr bilden.

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 2: Wassergesättigtes feuerfestes Material

2. Wenn ein Abdecken gewünscht ist, eine dünne Schicht Ceramco iC opakere Dentin auf den Modellstumpf auftragen. Ist keine Abdeckung gewünscht, eine Dentin oder eine Schmelzmasse verwenden und eine dünne Schicht auf den Modellstumpf auftragen. Keramikmasse verdichten und die überschüssige Feuchtigkeit aufsaugen. Die Arbeit bei den empfohlenen Temperaturen brennen. Diese erste Schicht erleichtert die Versiegelung des Modellstumpfes und das weitere Auftragen der Keramik.

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 3: Aufgetragene Zwischenschicht

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 4: Gebrannte Zwischenschicht

3. Das Modell und/oder den Modellstumpf erneut 5-10 Minuten lang in destilliertes Wasser legen oder so lange, bis sich an der Oberfläche keine Bläschen mehr bilden.
4. Dentin oder Schmelzmasse auftragen, um die Arbeit zu vervollständigen. Einzelheiten sind in dem Abschnitt der Ceramco iC Metallkeramik zu entnehmen und die Brenntabelle für das Brennen auf feuerfesten Stümpfen beachten.

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 5: Dentin und Schneide Auftrag.

5. Wie gewohnt fertigstellen, bemalen und glasieren.
6. Die Einbettmasse nach der Fertigstellung mit Aluminiumoxid unter einem Druck von max. 2 bar entfernen.

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 6: Fertiggestellte Verblendungen

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 7: Überprüfen der Stärke

Abschnitt Nr. 7, Bild Nr. 8: Gemessene Materialstärke: 0,3 mm

7. Sollten nach dem Ausbetten Korrekturen erforderlich sein, kann Ceramco iC Final Margin verwendet werden. Dieses Material benötigt eine niedrige Brenntemperatur und vermeidet somit Verzüge.

ANÄTZEN DER FERTIGGESTELLTEN RESTAURATION

Die fertiggestellte Restauration muss vor dem Einsetzen angeätzt werden. Dieser Schritt wird gewöhnlich im Labor durchgeführt.

1. Die fertiggestellte Krone innen mit einem Dampfreiniger reinigen oder die Restaurationen 10 Minuten lang mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
2. Eine dünne Schicht von DENTSPLY Prosthetics Ätzgel mit einem Einwegpinsel oder einem Kunststoffinstrument auf die basale Fläche der Restauration auftragen.
3. Das Ätzmittel 1-2 Minuten lang einwirken lassen.
4. Den Großteil des Ätzmittels mit einem Pinsel oder einem Wattestäbchen-Applikator entfernen.
5. Den Neutralisator durch Mischen des Packungsinhalts mit 0,5 Liter Wasser zubereiten. Die Krone mindestens 20 Sekunden lang in die Lösung legen.

Hinweis: Die übrige Neutralisationsmischung in einem Kunststoffbehälter mit einem sicheren Deckel aufbewahren. Wenn die blaue Lösungsfarbe gelbgrün wird, sollte die Lösung entsorgt werden.

6. Die präparierten Oberflächen mit einem Dampfreiniger oder 10 Minuten lang in destilliertem Wasser mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
7. Die präparierten Kronen nicht berühren oder auf das Modell zurücksetzen. Dadurch könnte die geätzte Oberfläche kontaminiert werden, und sich die Stärke der Haftung vermindern.

Press-to-Metal Gebrauchsanweisung

INDIKATIONEN

Das Ceramco iC Keramiksystem ist indiziert für:

1. Anwendung als konventionelle Metallkeramik: für Einzelzahnkronen und Brücken auf Edelmetalllegierungen und NE Legierungen.
2. Press-to-Metal-Anwendungen: Zum Überpressen von ein- oder mehrgliedrigen Metallrestaurationen.
3. Presskeramik: Herstellung von Veneers, Inlays und Onlays, Vollkeramikronen im Front- und Seitenzahnbereich bis einschließlich des 2. Prämolaren; Veneers, Inlays und Onlays.

KONTRAINDIKATIONEN

Nur die voranstehenden Indikationen sind geeignet.

WARNHINWEISE

Informationen zur sicheren Handhabung und Verwendung sind den Sicherheitsdatenblätter von DENTSPLY Prosthetics zu entnehmen. Nur mit empfohlenen Ceramco iC Systemkomponenten verwenden. Zum Schutz vor Staub beim Schleifen mit Arbeitsplatzabsaugung arbeiten und Schutzausrüstung tragen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Um eine erfolgreiche Verarbeitung des Ceramco iC Systems zu gewährleisten, bitte die Hinweise der Gebrauchsanweisung beachten. Andere Keramiken sind thermisch nicht kompatibel und weisen nicht die korrekten dilatometrischen Eigenschaften auf und sollten daher nicht verwendet werden. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Materialien möglicherweise akzeptabel erscheinen, kann die innere Spannung einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

NEBENWIRKUNGEN

Das Ceramco iC-System enthält Bestandteile, die bei anfälligen Personen Hauttrockenheit, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können.

LAGERUNG

Materialien in Packungen mit fest abgedichteten Deckeln aufbewahren. Glasbehälter nicht offen lassen, um die Keramik vor einer Verunreinigung durch Staub- und Schmutzpartikel zu schützen. Den Behälter nach Gebrauch verschließen. Vermeiden Sie Vibration und Hitze. Trocken halten. Vor Gebrauch gut schütteln. Die Chargen-Nummer ist auf jeder Flasche aufgedruckt und ist beim Schriftverkehr immer anzugeben. Nicht über

das Verfallsdatum hinaus verwenden.

PELLETTYPEN

Das Ceramco iC System bietet drei verschiedene Arten pigmentierter Pellets.

1. Value Series-Pellets weisen eine höhere Transluzenz auf, sind in 6 Farbtönen verfügbar und können ebenfalls für Press-to-Metal- und Vollkeramik-Anwendungen verwendet werden. Sie werden gewöhnlich vollanatomisch gepresst. Danach wird eine Dentinmalfarbe aufgetragen und gebrannt.

Hinweis: Die Value Series und neutralen Pellets werden für die Überpresstechnik von Metallgerüsten empfohlen, um eine optimale Effizienz und Zahnfarbenwiedergabe zu erlangen.

2. Neutrale Pellets sind monochromatisch und in 6 Pellet-Typen mit unterschiedlicher Opazität/Transluzenz verfügbar. Sie werden für Vollkeramik-Anwendungen verwendet und vollanatomisch gepresst. Danach wird eine Dentinmalfarbe aufgetragen und gebrannt.
3. Dentinfarbige Pellets sind in allen Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*} und Bleach Farbtönen verfügbar. Sie weisen eine etwas höhere Opazität auf und werden im Allgemeinen mit einer Zusatzschmelzmasse für Press-to-Metal- oder Vollkeramik-Anwendungen kombiniert.

AUSWAHL DER LEGIERUNG

Ceramco iC Press Pellets sind mit hochgoldhaltigen, edelmetallreduzierten und NEM-Legierungen kompatibel, die kupferfrei sind und weniger als 10 % Silber enthalten. Es ist wichtig, den Legierungshersteller hinsichtlich Daten zu Legierungszusammensetzungen und zum WAK zu konsultieren. Legierungen sollten einen folgenden WAK aufweisen EM: 14.1-14.5 µm/m*K (20-500°C), NEM: 13.8-14.1 µm/m*K (20-500°C)

ANWEISUNGEN

GERÜSTGESTALTUNG (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

1. Bei herkömmlichen Metallkeramik Restaurationen immer auf die empfohlene Gerüstgestaltung achten.
 - a. Empfohlene Gerüstwandstärke einhalten.
 - b. Nicht mehr als 2,0 mm unabgestützter Keramik zulassen.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 1: Metallkappe

- Die Keramikschulter kann angepresst werden. Diese Pellets sind jedoch transluzenter als andere Dentinkeramiken. Sofern die Ränder nicht den Präparationsempfehlungen entsprechen, weisen sie möglicherweise eine zu hohe Transluzenz auf. Zur Abdeckung dieser Ränder kann eine spezielle Ceramco iC Schultermasse genutzt werden. Einzelheiten sind dem betreffenden Abschnitt dieser Gebrauchsanweisung zu entnehmen.

AUFTRAG DES PASTENOPAKERS

- Die Legierung gemäß den Anweisungen des Legierungsherstellers oxidieren und reinigen.
- Sicherstellen, dass alle Oberflächen trocken sind.
- Mit einem flachen Pinsel leicht eine gleichmäßige Schicht Pastenopaker auf die Metalloberfläche auftragen. Ceramco iC Opaker-Modifizierflüssigkeit (kein Wasser) verwenden, um die Konsistenz der Paste zu ändern. Die Oberfläche der Restauration durch leichtes Riffeln glätten.

Hinweis: Ceramco iC Opakerkristalle dürfen bei der Press-to-Metal-Methode NICHT verwendet werden.

- Bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen. Das korrekte Aussehen ist ein eierschalenartiger Glanz.
- Bei Bedarf die zweite Opakerschicht mit der gleichen Methode auftragen. Darauf achten, dass diese Schicht dick genug ist, um das Metallgerüst völlig abzudecken.
- Bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen. Das korrekte Aussehen ist ein eierschalenartiger Glanz.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 1: Opaker OHNE KRISTALLE

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 2: Opaker OHNE KRISTALLE

VERFAHREN FÜR DIE CERAMCO IC PTM SCHULTERMASSE (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Die Ceramco iC Press-Schultermasse soll die Ästhetik der Restauration erhöhen, indem transluzente oder grau Schatten verhindert werden. Das Verfahren besteht aus einem Brennvorgang vor den normalen Modellations- und Pressvorgängen.

METALLGERÜST

- Die Krone sollte in diesem Bereich 0,5mm vor der Präparationsgrenze enden und in Form einer Hohlkehle enden und keine scharfe Kanten aufweisen.

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 1: Kappe mit präparierter zurückgeschliffener Schulter

- Die Legierung wie in der Gebrauchsanweisung des Legierungsherstellers empfohlen vorbereiten und oxidieren.

AUFTRAGEN DES OPAKERS

- Ceramco iC Pasten mit gewohnten Verfahren auftragen. Darauf achten, dass das Metall im Kronenrandbereich vollständig vom Opaker bedeckt wird. Andernfalls sieht die fertiggestellte Keramikschulter grau aus.

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 2: Opaker OHNE KRISTALLE

AUFTRAGEN DER MODELLSTUMPFVERSIEGELUNG

- Eine dünne, gleichmäßige Schicht der DENTSPLY Prosthetics Modellstumpfversiegelung auf den Schulterbereich auftragen.
- Überschüssiges Material entfernen und gründlich ablüften lassen.
- Die Modellstumpfversiegelung 2 weitere Male auftragen und trocknen lassen.

AUFTRAG DES MODELLSTUMPF-TRENNMITTELS

- Eine dünne, gleichmäßige Schicht des DENTSPLY Prosthetics Modellstumpf-Trennmittels auf den Keramikschulterbereich auftragen. Überschüssiges Material entfernen und ablüften lassen.
- Mehrmals auftragen und trocknen lassen, bis der Modellstumpf leicht glänzt.

AUFTRAGEN DER SCHULTERMASSE

- Die Schultermasse mit der Ceramco iC Schulter-/Opakerkorrektur-Flüssigkeit mischen, bis eine dicke Konsistenz erreicht ist. Diese Mischung härtet in ca. 5 Minuten an der Luft aus. Durch Beigabe einer geringen Menge destilliertem Wasser kann die Verarbeitungszeit verlängert werden.
- Die Schultermasse im Zervikalbereich auftragen, aber nicht überkonturieren.
- Die Schultermasse völlig trocknen lassen (mindestens 5 Minuten). Die Keramikoberfläche sollte kreidig und fest sein. Die Kappe vorsichtig vom Modellstumpf abnehmen.
- Die Restauration bei den empfohlenen Temperaturen trocknen und brennen. Die Restauration sollte strukturiert und glänzend aussehen.

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 3: Aufgetragene und gebrannte Schultermasse. Keinen zweiten Auftrag vornehmen.

MODELLIEREN DER RESTAURATION

Herstellen der anatomischen Form bis zur Keramikschulter verlaufend. In den meisten Fällen wird die endgültige Schulter beim Pressvorgang angefertigt. Sollte nach dem Bemalen und Glasieren eine Korrektur erforderlich sein, kann diese mit Ceramco iC Final Margin durchgeführt werden. Einzelheiten sind der Ceramco iC PFM Gebrauchsanweisung zu entnehmen.

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 4: Vollanatomische Wachsmodellation

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 5: Schulteransicht

Abschnitt Nr. 8, Bild Nr. 6: Fertiggestellte Krone

AUSWAHL DER PELLETS

Das Ceramco iC System verfügt über zwei verschiedene Möglichkeiten der Farbgebung. Dentinfarbige Pellets und Value Series Pellets. Die 46 dentinfarbenen Pellets sind zum Pressen und anschließenden Verblenden mit Ceramco iC Schneidmasse vorgesehen. Die sechs Value Series Pellets werden vollanatomisch gepresst und anschließend über die Maltechnik der Zahnfarbe angepasst.

AUSWAHL DER PELLETMENGE

Pellet-Größe	Pellet-Durchmesser	Pellet-Typ
2 g	10 mm	Dentinfarbig, Value Series

Folgende Kombination aus Muffel und Pellets ist zulässig:

Ringgröße	Anzahl von Pellets	Pellet-Größen
100 g	1 oder 2	2 g, 10 mm-Durchmesser
200 g	1 oder 2	2 g, 10 mm-Durchmesser

1. Den Sockelformer und das opakerete Metallgerüst wiegen.
2. Die Wachsmodellation erstellen und dann am Sockelformer fixieren und erneut wiegen.
3. Die Differenz zwischen beiden ist das Gewicht des Waxes. Bei Brücken mit 4 oder mehr Teilen 0,2 g hinzufügen.
4. Die folgende Tabelle zur Auswahl der Pellet-Größe verwenden.

Wachsgewicht	Pellet-Größe	Anzahl von Pellets
0,0 – 0,60 g	2 g	1
0,61 – 1,40 g	2 g	2

VOLLANATOMISCHES MODELLIEREN

1. Ein für Presskeramik geeignetes Wachs verwenden, um eventuelle Verfärbungen zu vermeiden.
2. Zum Erzielen des optimalen Farbtons wird eine

Wachsdicke von 1,2 mm empfohlen. Die minimale Dicke des Waxes ist 0,8 mm

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 3: Vollanatomisch ausmodellieren

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 2: Vollanatomisch ausmodellieren

Hinweis: Ein kontaminationsfreies Inlay-Wachs verwenden. Nach dem Ausbrennen hinterlassen einige Inlay-Wachstypen möglicherweise einen Aschen- oder Kohlenstoffrückstand. Dies führt zu dunklen Stellen auf der gepressten Krone.

ANSTIFTEN DER MODELLATION

1. Alle Wachsdrähte sollten einen Durchmesser von 2-3 mm und eine Länge von 2-4mm aufweisen.
2. Für Frontzähne einen einzelnen Wachsdraht direkt an jeder Inzisalkante fixieren. Für Seitenzähne einen einzelnen Wachsdraht in einem Winkel von 45° an der größten Höckerspitze fixieren.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 4: Anstiftung

3. Die Wachsdrähte in der gleichen Weise am Sockelformer fixieren.
4. Mindestens 3,0 mm zwischen jeder Wachsmodellation und 8-9 mm zur Außenwand der Muffel belassen.
5. Mindestens 8,0 mm zwischen der Oberseite der Wachsmodellation und der Muffellehre belassen.

EINBETTEN

Hinweis: Für das Verfahren muss eine phosphatgebundene Einbettmasse wie z. B. DENTSPLY Prosthetics PRESSKERAMIKEINBETTMASSE verwendet werden.

1. Für jeden 100 g Beutel Einbettmasse 20 ml Liquid und 5 ml destilliertes Wasser verwenden.
2. Zuerst die Flüssigkeit und danach die Einbettmasse in einen leicht angefeuchteten Anmischbecher geben.
3. Die Materialien 15 Sekunden lang von Hand mischen.
4. Die Materialien unter Vakuum langsam 60 Sekunden lang mischen.
5. Die Restaurationen vorsichtig mit der Einbettmasse bestreichen und die restliche Einbettmasse in den Silikonring gießen.
6. Die Muffellehre auf dem Silikonring platzieren. Überschüssige Einbettmasse wird oben durch die Muffellehre herausgedrückt. Darauf achten, dass sie richtig sitzt. Dieser Schritt ist wichtig, da auf diese Weise die richtige Höhe und der richtige Winkel der Einbettung für den Pressofen bestimmt wird.

VORWÄRMEN DER MUFFEL

1. Die Einbettmasse mindestens 20 Min. lang abbinden lassen.
2. Die Muffellehre und den Sockelformer von der Muffel abnehmen.
3. Mit einem Messer behutsam grobe Einbettmasse oben von der Muffel entfernen.
 - a. Ober- und Unterseite der Muffel sollten eben sein. Keinen Nasstrimmer verwenden. Die Höhe der Muffel nicht verringern.
 - b. Einen 90° Winkel zwischen den Enden und den Seiten der Muffel beibehalten.
4. Verhindern, dass Einbettmasse oder Schmutz in den Presskanal gelangt.

Hinweis: Darauf achten, dass der Vorwärmofen sauber ist. Andernfalls können kleine Partikel in den Presskanal gelangen und zu kleinen schwarzen Flecken in der gepressten Keramik führen.

OPTION 1: SPEEDVERFAHREN (AUFSETZEN NACH 20 MINUTEN)

1. Den Vorwärmofen auf 850°C aufheizen.
2. Die Muffel (mit dem Presskanal nach unten) direkt in den vorgeheizten Vorwärmofen legen.
3. Die Aluminium-Pressstempel im vorgeheizten Ofen platzieren.

Hinweis: Bei Verwendung von feuerfesten Einweg-Pressstempeln nicht vorheizen.

4. Die 100g Muffel 45 Minuten lang und die 200g Muffel 60 Minuten lang durchwärmen lassen.
5. Für jede zusätzliche Muffel die Vorwärmzeit um weitere 15 Minuten verlängern.

OPTION 2: KONVENTIONELLESVERFAHREN (AUFSETZEN NACH 60 MINUTEN).

1. Die Muffel und Pressstempel in einen kalten Vorwärmofen legen.

Hinweis: Bei Verwendung von feuerfesten Einweg-Pressstempeln nicht vorheizen.

2. Die Temperatur des Vorwärmofens mit 15 °C/Minute auf 850 °C erhitzen.
3. Die 100g Muffel 45 Minuten lang, die 200g Muffel 60 Minuten lang durchwärmen lassen.
4. Für jede zusätzliche Muffel die Vorwärmzeit um weitere 15 Minuten verlängern.

PRESSVERFAHREN

1. Das Programm gestaltet sich folgendermaßen:
Starttemperatur: 700 °C
Aufheizgeschw.: 60 °C/Minute
Endtemperatur: 890 °C
Haltezeit: 20 Minuten
Presszeit: 20 Minuten (100g ring)
 20 Minuten (200g ring)
Abkühlzeit: 0 Minuten
2. Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen und die Pellets im Presskanal platzieren.
3. Den vorgeheizten Aluminium-Pressstempel einfügen.
4. Einen der vorgewärmten Aluminium-Pressstempel aus dem Ausbrennofen nehmen oder einen feuerfesten Einweg-Pressstempel verwenden und ihn über den Pellets im Presskanal platzieren.
5. Die Muffel nach Abschluss des Presszyklus aus dem Ofen entfernen und abkühlen lassen. Press-Tabelle auf Seite 106 verwenden.

AUSBETTEN

1. Einen Aluminium-Pressstempel oder unbenutzten feuerfesten Pressstempel neben dem gepressten Ring platzieren.
2. Mit einem Bleistift die ungefähre Länge des Pressstempels markieren.
3. Bei Verwendung eines Aluminium-Pressstempels mit einer Scheibe oder mit 50-Mikron-Aluminiumoxid die Einbettung auf die Spitze des Kolbens zurückschleifen. Den Pressstempel vorsichtig entfernen.
4. Mit 50µm Aluminiumoxid bei ca. 4bar abstrahlen, um den Großteil der Einbettmasse zu entfernen. Die gepresste Keramik nicht mit dem gleichen Druck abstrahlen.
5. Mit 50µm Glasperlen bei ca. 1,3-1,4bar abstrahlen, um die restliche Einbettmasse zu entfernen.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 5: Pressung aus dentinfarbigem Pellets

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 3: Pressung aus Value Pellets

6. Die Presskanäle mit einer dünnen Diamantscheibe entfernen und verschleifen.
7. Die Form bei Bedarf korrigieren.

BEMALEN UND GLASIEREN VON VALUE SERIES PELLETS (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

1. Die Keramikoberfläche reinigen. Sie dazu mit 50µm Aluminiumoxid bei ca. 1,4bar abstrahlen und mit einem Dampfreiniger oder einem Ultraschallreiniger mit destilliertem Wasser reinigen.

2. Eine kleine Menge Dentinmalfarbe auf die Palette geben. Die Malfarben und Glasurflüssigkeit dazugeben und zu einer pastenartigen Konsistenz mischen. Eine großzügige Menge der Mischung auf die Keramikoberfläche auftragen. Die Malfarbe unter leichtem Riffeln glätten. Die Malfarbe auftragen.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 4: Dentinmalfarbe mischen, bis eine cremige Konsistenz erreicht ist.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 6: Die Dentinmalfarbe auftragen.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 7: Durch Riffeln glätten.

3. Eine kleine Menge Schneidemalfarbe oder Glasurmasse auf die Palette geben. Die Malfarben-/Glasurflüssigkeit hinzugeben und zu einer cremigen Konsistenz mischen und die Mischung auf die Oberfläche des Inzisalbereiches auftragen. Im Übergang zum Dentin dünn auslaufen lassen. Malfarbe/Glasurmasse unter leichtem Riffeln glätten.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 5: Schneidemalfarbe oder Glasurmasse mischen, bis eine cremige Konsistenz erreicht ist.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 8: Auftragen der Schneidemalfarben.

4. Für eine individuelle Charakterisierung können Ceramco iC Malfarben verwendet werden.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 9: Charakterisierung der Kaufläche.

5. Bei den empfohlenen Temperaturen brennen.

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 10: Fertiggestellte Krone

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 11: Fertiggestellte Krone

SCHNEIDE-/ZUSATZMASSE FÜR DENTINFARBIGE PELLETS (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

Für erforderliche Korrekturen können verschiedene Ceramco iC Zusatzmassen Ceramco iC eingesetzt werden. Hierzu die Gebrauchsanweisung für Ceramco iC Keramik auf Metall beachten. Sicherstellen, dass die Keramikoberflächen vor dem Keramikauftrag sauber sind.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 6: Schneide reduziert

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 7: Schneide ergänzt

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 8: Fertiggestellte Krone

All Ceramic Gebrauchsanweisung

INDIKATIONEN

Das Ceramco iC Keramiksystem ist indiziert für:

1. Anwendung als konventionelle Metallkeramik: für Einzelzahnkronen und Brücken auf Edelmetalllegierungen und NE Legierungen.
2. Press-to-Metal-Anwendungen: Zum Überpressen von ein- oder mehrgliedrigen Metallrestaurationen.
3. Presskeramik: Herstellung von Veneers, Inlays und Onlays, Vollkeramikkronen im Front- und Seitenzahnbereich bis einschließlich des 2. Prämolaren; Veneers, Inlays und Onlays.

KONTRAINDIKATIONEN

Nur die voranstehenden Indikationen sind geeignet.

WARNHINWEISE

Informationen zur sicheren Handhabung und Verwendung sind den Sicherheitsdatenblätter von DENTSPLY zu entnehmen. Nur mit empfohlenen Ceramco iC Systemkomponenten verwenden. Zum Schutz vor Staub beim Schleifen mit Arbeitsplatzabsaugung arbeiten und Schutzausrüstung tragen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Um eine erfolgreiche Verarbeitung des Ceramco iC Systems zu gewährleisten, bitte die Hinweise der Gebrauchsanweisung beachten. Andere Keramiken sind thermisch nicht kompatibel und weisen nicht die korrekten dilatometrischen Eigenschaften auf und sollten daher nicht verwendet werden. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Materialien möglicherweise akzeptabel erscheinen, kann die innere Spannung einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

NEBENWIRKUNGEN

Das Ceramco iC-System enthält Bestandteile, die bei anfälligen Personen Hauttrockenheit, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können.

LAGERUNG

Materialien in Packungen mit fest abgedichteten Deckeln aufbewahren. Glasbehälter nicht offen lassen, um die Keramik vor einer Verunreinigung durch Staub- und Schmutzpartikel zu schützen. Den Behälter nach Gebrauch verschließen. Vermeiden Sie Vibration und

Hitze. Trocken halten. Vor Gebrauch gut schütteln. Die Chargen-Nummer ist auf jeder Flasche aufgedruckt und ist beim Schriftverkehr immer anzugeben. Nicht über das Verfallsdatum hinaus verwenden.

ARTEN VON PELLETS

Das Ceramco iC System bietet drei verschiedene Arten pigmentierter Pellets.

1. Dentinfarbige Pellets sind in allen Vita Lumin[®], 3D-Master^{®*} und Bleach Farbtönen verfügbar. Sie weisen eine etwas höhere Opazität auf und werden im allgemeinen mit einer Zusatzschmelzmasse für Press-to-Metal- oder Vollkeramik-Anwendungen verwendet.
2. Value Series-Pellets weisen eine höhere Transluzenz auf und sind in 6 Farbtönen verfügbar; können ebenfalls für Press-to-Metal- und Vollkeramik Restaurationen verwendet werden. Die vollanatomisch hergestellte Restauration wird mit Dentinmaldfarben angepasst.
3. Neutrale Pellets sind monochromatisch und in 6 Pellet-Typen mit unterschiedlicher Opazität/Transluzenz verfügbar. Sie werden für Vollkeramik-Restaurationen verwendet und vollanatomisch gepresst; danach wird Dentinmaldfarbe aufgetragen und gebrannt.

VORGEHENSWEISE

MODELLVORBEREITUNG

1. Zur Anfertigung des Modells sollte man einen Superhartgips der Klasse 4 verwenden. Weiße oder elfenbeinfarbene Gipse werden bevorzugt.
2. Zum Abdecken des Stumpfes werden zwei Schichten Stumpflack bis zu 1,0 mm von der präparierten Schulter bzw. dem Präparationsrand aufgetragen. Dadurch wird ein Spalt von 0,1 mm für den Kunststoffzement erzielt, ferner werden Unterschnitte ausgeglichen.
3. Platzhalter ganz aushärten lassen.

HINWEISE ZUR MODELLATION

SCHNEIDESCHICHTTECHNIK:

Diese Methode bietet ausgezeichnete ästhetische Ergebnisse und hohe Produktivität. Eine Restauration wird vollanatomisch aufgebaut und nur der Schneide

*Vita Lumin[®] und 3D-Master[®] sind eingetragene Marken von Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

bereich zurückgeschliffen. Diese Krone wird aus einem opakeren Typ dentinfarbiger Pellets gepresst. Anschließend werden die Ceramco iC Schneidmassen zur Vervollständigung des Aufbaus verwendet.

MALFARBENTECHNIK:

Diese Methode ist äußerst produktiv und aufgrund des dickeren Kernmaterials ergibt sich eine transluzentere Restauration. Diese Methode wird für Frontzahnrestaurationen einschließlich der Prämolaren empfohlen. Die Krone wird vollanatomisch modelliert. Zum Pressen werden die Ceramco iC Value Series (VS) oder die neutralen (N) Pellet-Typ eingesetzt und mit den Ceramco iC Dentinmaldfarben vollendet.

WACHSMODELLATION (SIEHE BEBILDERUNG AUF DER UMSCHLAGINNENSEITE)

1. Eine dünne Schicht eines herkömmlichen Isoliermittels auftragen.
2. Die Krone mit einem für Presskeramik geeignetem Wachs modellieren.

Hinweis: Ein kontaminationsfreies Inlay-Wachs verwenden. Nach dem Ausbrennen hinterlassen einige Inlay-Wachstypen möglicherweise einen Aschen- oder Kohlenstoffrückstand. Dies führt zu dunklen Stellen auf der gepressten Krone.

3. Damit die Restaurationen vollständig bedeckt sind, muss die Wachsschicht mindestens 0,8 mm dick sein. Veneers sollten eine mindestens 0,3 mm dicke Schicht aufweisen.

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 1: Vollanatomisch ausmodellieren

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 1: Vollanatomisch ausmodelliert

AUSWAHL DER PELLETMENGE

Pellet-Größe	Pellet-Durchmesser	Pellet-Typ
2 g	10 mm	Dentinfarbig, Value Series

Folgende Kombination aus Muffeln und Pellets ist zulässig:

Ringgröße	Anzahl von Pellets	Pellet-Größen
100 g	1 oder 2	2 g, 10 mm-Durchmesser
200 g	1 oder 2	2 g, 10 mm-Durchmesser

1. Den Sockelformer und das opakerte Metallgerüst wiegen.
2. Die Wachsmodellation erstellen und dann am Sockelformer fixieren und erneut wiegen.
3. Die Differenz zwischen beiden ist das Gewicht des Wachses. Bei Brücken mit 4 oder mehr Teilen 0,2 g hinzufügen.
4. Die folgende Tabelle zur Auswahl der Pellet-Größe verwenden.

Wachsgewicht	Pellet-Größe	Anzahl von Pellets
0,0 – 0,60 g	2 g	1
0,61 – 1,40 g	2 g	2

ANSTIFTEN DER MODELLATION

1. Alle Wachsdrähte sollten einen Durchmesser von 2-3 mm und eine Länge von 2-4mm aufweisen.
2. Für Frontzähne einen einzelnen Wachsdraht direkt an jeder Inzisalkante fixieren. Für Seitenzähne einen einzelnen Wachsdraht in einem Winkel von 45° an der größten Höckerspitze fixieren.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 4: Anstiftung

3. Die Wachsdrähte in der gleichen Weise am Sockelformer fixieren.
4. Mindestens 3,0 mm zwischen jeder Wachsmodellation und 8-9 mm zur Außenwand der Muffel belassen.
5. Mindestens 8,0 mm zwischen der Oberseite der Wachsmodellation und der Muffellehre belassen.

EINBETTEN

Hinweis: Für dieses Verfahren muss eine phosphatgebundene Einbettmasse wie z. B. DENTSPLY Prosthetics Pressed-Keramikeinbettmasse und Flüssigkeit verwendet werden.

1. Für jeden 100g Beutel Einbettmasse die folgenden Mischverhältnisse verwenden:
 - a. Kronen/Veneers:
20 ml Flüssigkeit 5 ml destilliertes Wasser
 - b. Inlays/Onlays
12.5 ml Flüssigkeit 12.5 ml destilliertes Wasser

Hinweis: Das vorgeschlagene Flüssigkeit-/Wasser-Verhältnis sorgt normalerweise für die korrekte Expansion. Mit dem Liquid wird die Expansion der Einbettung kontrolliert. Wird mehr Liquid und weniger destilliertes Wasser verwendet, hat dies eine stärkere Expansion zur Folge. Wird weniger Liquid und mehr destilliertes Wasser verwendet, hat dies eine geringere Expansion zur Folge. Das Verhältnis von Pulver zu Flüssigkeit nicht ändern, da sich dies auf die Stärke und Abbindezeit der Einbettung auswirkt. Das Verhältnis von Flüssigkeit zu destilliertem Wasser nicht auf weniger als 50 % verringern.

2. Zuerst die Flüssigkeit und danach die Einbettmasse in einen leicht angefeuchteten Anmischbecher geben.
3. Die Materialien 15 Sekunden lang von Hand mischen.
4. Die Materialien unter Vakuum langsam 60 Sekunden lang mischen.
5. Die Restaurationen vorsichtig mit der Einbettmasse bestreichen und die restliche Einbettmasse in die Muffel gießen.

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 3: Einbetten

6. Die Muffellehre oben auf dem Silikonring platzieren. Überschüssige Einbettmasse wird oben durch die Muffellehre herausgedrückt. Darauf achten, dass er vollständig auf dem Silikonring sitzt. Dieser Schritt ist wichtig, da auf diese Weise die richtige Höhe und der richtige Winkel der Einbettung für den Pressofen bestimmt wird.

VORWÄRMEN / VORBEREITEN DER MUFFEL

1. Die Einbettmasse mindestens 20 Min. lang abbinden lassen.
2. Den Silikonring, die Muffellehre und den Sockelformer abnehmen.
3. Mit einem Messer behutsam grobe Einbettmasse oben und unten von der Muffel entfernen. Ober- und Unterseite der Muffel sollten eben sein. Keinen Nasstrimmer verwenden. Die Höhe der Muffel nicht verringern. Einen 90° Winkel zwischen den Enden und den Seiten der Muffel beibehalten.
4. Verhindern, dass Einbettmasse oder Schmutz in den Presskanal gelangt.

Hinweis: Darauf achten, dass der Vorwärmofen sauber ist. Andernfalls können kleine Partikel in den Presskanal gelangen und zu kleinen schwarzen Flecken in der gepressten Keramik führen.

OPTION 1: SPEEDVERFAHREN (AUFSETZEN NACH 20 MINUTEN)

1. Den Vorwärmofen auf 850°C aufheizen.
2. Die Muffel (mit dem Presskanal nach unten) direkt in den vorgeheizten Vorwärmofen legen.
3. Die Aluminium-Pressstempel im vorgeheizten Ofen platzieren.
4. Die 100g Muffel 45 Minuten lang und die 200g Muffel 60 Minuten lang durchwärmen lassen.

Hinweis: Bei Verwendung von feuerfesten Einweg-Pressstempeln nicht vorheizen.

5. Für jede zusätzliche Muffel die Vorwärmzeit um weitere 15 Minuten verlängern.

OPTION 2: KONVENTIONELLES VERFAHREN (AUFSETZEN NACH 60 MINUTEN).

1. Die Muffel und Pressstempel in einen kalten Vorwärmofen legen.

Hinweis: Bei Verwendung von feuerfesten Einweg-Pressstempeln nicht vorheizen.

2. Die Temperatur des Vorwärmofens mit 15 °C/Minute auf 850 °C erhitzen.

3. Die 100g Muffel 45 Minuten lang, die 200g Muffel 60 Minuten lang durchwärmen lassen.
4. Für jede zusätzliche Muffel die Vorwärmzeit um weitere 15 Minuten verlängern.

PRESSPROGRAMM

1. Das Programm gestaltet sich folgendermaßen:
Starttemperatur: 700 °C
Aufheizgeschw.: 60 °C/Minute
Endtemperatur: 890 °C
Haltezeit: 20 Minuten
Presszeit: 20 Minuten (100g ring)
20 Minuten (200g ring)
Abkühlzeit: 0 Minuten
2. Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen und die Pellets im Presskanal platzieren.
3. Den vorgeheizten Aluminium-Pressstempel einfügen.
4. Einen der vorgewärmten Aluminium-Pressstempel aus dem Ausbrennofen nehmen oder einen feuerfesten Einweg-Pressstempel verwenden und ihn über den Pellets im Presskanal platzieren.
5. Die Muffel nach Abschluss des Presszyklus aus dem Ofen entfernen und abkühlen lassen. Press-Tabelle auf Seite 106 verwenden.

AUSBETTEN

1. Einen Pressstempel neben der Muffel platzieren.
2. Mit einem Bleistift die ungefähre Länge des Pressstempels markieren.
3. Bei Verwendung eines Aluminium-Pressstempels mit einer Scheibe oder mit 50-Mikron-Aluminiumoxid die Einbettung auf die Spitze des Kolbens zurückschleifen.
4. Mit 50µm Aluminiumoxid bei ca. 4bar abstrahlen, um den Großteil der Einbettmasse zu entfernen. Die gepresste Keramik nicht mit dem gleichen Druck abstrahlen.
5. Mit 50µm Glasperlen bei ca. 1,3-1,4bar abstrahlen, um die restliche Einbettmasse zu entfernen.

Abschnitt Nr. 10, Bild Nr. 5: Pressung aus dentinfarbigem Pellets

Abschnitt Nr. 9, Bild Nr. 3: Pressung aus Value Pellets

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 4: Pressung aus dentinfarbigem Pellets

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 2: Pressung

FINALE ARBEITEN:

1. Die Presskanäle mit einer dünnen Diamantscheibe entfernen und verschleifen.

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 5: Schneide zurückgeschliffen

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 3: Arbeit in situ

2. Die Form bei Bedarf korrigieren.
3. Die basale Fläche der Restauration auf Blasen hin untersuchen und ggf. entfernen.
4. Arbeit auf den Modellstumpf aufpassen.
5. Keramische Schultern mit einem Gummipolierer korrigieren.

Hinweis: Korrekturen der Schulter können mit Ceramco iC Dentin oder Ceramco iC Final Margin ausgeglichen werden. Die regulären Schultermassen werden für Korrekturen nicht empfohlen, da diese zu opak sind.

VERFAHREN MIT MODELLSTUMPF-KOMPOSIT-MATERIALIEN

Das DENTSPLY Prosthetics-Modellstumpf-Kompositmaterial wurde konzipiert, um den tatsächlichen Farbton des präparierten Zahns nachzuahmen. Wird dieses Material in der gepressten Restauration platziert, kann es bei der Reproduktion des korrekten Farbtons behilflich sein.

Falls der Zahnarzt nicht den Farbton des präparierten Zahnes zur Hand hat, kann der endgültige Farbton anhand des Modellstumpf-Kompositmaterials überprüft werden. Das geeignete Modellstumpf-Kompositmaterial aus der entsprechenden Tabelle auswählen.

1. Das DENTSPLY Prosthetics Modelltrennmittel innen auf die Keramik-Restauration auftragen und trocknen lassen.
2. Eine kleine Menge DENTSPLY Prosthetics Komposit innen auf die Restauration auftragen und verdichten. Unverzöglich einen Pin in das noch nicht polymerisierte Kompositmaterial hineindrücken. Alles überschüssige Kompositmaterial entfernen.
3. Das Kompositmaterial mit einem Handpolymerisationsgerät oder mit dem Triad® 2000 Polymerisationsgerät (DENTSPLY/Trubyte) 1- 2 Minuten lang aushärten lassen. Kunststoffstumpf entfernen und sie mit einem Dampfreiniger oder in einem Ultraschallreiniger mit destilliertem Wasser 10 Minuten lang reinigen.

AUFTRAGEN DER KERAMIK

Hinweis: Bei Ceramco iC All-Ceramic Restaurationen ist es wichtig, das Innere der Restauration mit feuerfestem Material zu füllen (SuperPeg™II Feuerfestes Material verfügbar von*

DENTSPLY Prosthetics) und anschließend DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic Brennstifte einzusetzen sowie die Restauration zum Brennen auf einem Wabenbrennträger zu platzieren. DENTSPLY Prosthetics Brennstifte werden empfohlen, da sich diese leicht biegen lassen und nicht als Wärmeableiter fungieren. Andere Brennstifte sorgen nicht für die korrekte Wärmeübertragung und stellen einen Stresspunkt dar. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Brennstiften möglicherweise akzeptabel erscheinen, kann die innere Spannung einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

SCHNEIDESCHICHT METHODE

1. Die Oberfläche der Keramik-Restauration mit 50µm Aluminiumoxid bei ca. 1,4 bar leicht abstrahlen. Sorgfältig darauf achten, dass die Schultern nicht beschädigt werden.
2. Die Oberflächen mit einem Dampfreiniger reinigen oder die Restauration 10 Minuten lang in destilliertem Wasser mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
3. Die Schneidmasse auftragen und brennen. Alle Keramikkomponenten des Ceramco iC Systems können zur Modifizierung verwendet werden.

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 6: Effekte im Schneidebereich

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 7: Clear Effekte

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 8: Finales Erscheinungsbild der Schneide

4. Immer Wabenbrennträger mit den DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic Brennstiften verwenden.
5. Der Ceramco iC Anleitung spezielle Einzelheiten und Brennempfehlungen entnehmen.
6. Der endgültige Farbton kann anhand des DENTSPLY Prosthetics Stumpfkomposit überprüft werden.
7. Zum Glasieren der Restauration die Glasur mit Malfarben- und Glasurflüssigkeit zur einer dünnen Konsistenz mischen und auf die Oberfläche auftragen. Bitte beachten, dass die Haltezeit des Glasurbrandes 2 Minuten beträgt.

Abschnitt Nr. 11, Bild Nr. 9: Fertiggestellte Arbeit

MALFARBENTECHNIK

1. Die Oberfläche der Krone mit 50µm Aluminiumoxid bei ca. 1,4 bar leicht abstrahlen. Sorgfältig darauf achten, dass die Schultern nicht beschädigt werden.
2. Die Oberflächen mit einem Dampfreiniger reinigen oder die Restauration 10 Minuten lang in destilliertem Wasser mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
3. Immer Wabenbrennträger mit den DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic Brennstiften verwenden.

4. Sofern erforderlich, können mit Ceramco iC Keramikmassen Korrekturen an der Krone vorgenommen werden.
5. Die gepresste Krone auf dem präparierten DENTSPLY Prosthetics Kompositstumpf platzieren.
6. Eine kleine Menge Dentinmalfarbe und Glasurflüssigkeit zu einer cremigen Konsistenz mischen. Eine großzügige Menge der Mischung auf die Keramikoberfläche auftragen und wenig verdichten. Die Malfarbe nur auf den Dentinbereich aufbringen, bis die gewünschte Wirkung erzielt wurde.

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 4: Dentinmalfarbe mischen bis eine cremige Konsistenz erreicht ist.

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 6: Dentinmalfarbe auftragen.

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 7: Riffeln, um die Malfarbe zu glätten.

7. Eine kleine Menge Schneidemalfarbe mit Malfarben- und Glasurflüssigkeit zu einer cremigen Konsistenz mischen und auf den Incisalbereich auftragen. Der Übergang zum Dentin muss dünn verlaufen; Material mit leichtem Riffeln glätten.

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 5: Mischen der Malfarbe

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 8: Auftragen der Malfarbe

8. Für eine individuelle Charakterisierung können Ceramco iC Malfarben verwendet werden.
9. Die Restauration vom Kompositstumpf abheben. Um eine korrekte Passform sicherzustellen, überschüssige Malfarbe innen aus der Krone und aus dem Schulterbereich entfernen.
10. Die Krone gemäß den empfohlenen Brennzyklen brennen.

Hinweise: Glasurmasse/Dentin- und Schmelzmalfarben - Brenntemperatur 750 °C bei einer Haltezeit von 1,5 Min. Temperatur und Haltezeit können bis auf 760 °C und 2,5 Min. erhöht werden. Vakuum wird von der Vorwärmtemperatur bis zum Erreichen der Endtemperatur empfohlen. Anschließend Haltezeit ohne Vakuum bis Programmende. Die Aufheizrate beträgt 35 °C/Min.

Hinweis: Der Glasurzyklus besitzt eine Haltezeit von 0,5 Min. bis 2,5 Min. Kürzere Zeiten werden für zwei Anwendungen Glasurmasse/Malfarbe empfohlen.

Hinweis: Wenn mehr Glanz gewünscht wird, kann die Brenntemperatur um 10 °C erhöht werden.

Abschnitt Nr. 12, Bild Nr. 9: Fertiggestellte Kronen

ANÄTZEN DER FERTIGGESTELLTEN RESTAURATION

Die fertiggestellte Restauration muss vor der Platzierung angeätzt werden. Dieser Schritt wird gewöhnlich im Labor durchgeführt.

1. Die fertiggestellte Krone innen mit einem Dampfreiniger reinigen oder die Restaurationen 10 Minuten lang mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
 2. Eine dünne Schicht von Ceramco iC Ätzel auf die basale Fläche der Restauration auftragen mit einem Einwegpinsel oder einem Kunststoffinstrument auftragen.
 3. Das Ätzmittel 1-2 Minuten lang einwirken lassen.
 4. Den Großteil des Ätzmittels mit einem Pinsel oder einem Wattestäbchen entfernen.
 5. Den DENTSPLY Prosthetics Neutralisator durch Mischen des Packungsinhalts mit 0,5 Liter Wasser zubereiten. Die Krone mindestens 20 Sekunden lang in die Lösung legen.
- Hinweis:** Die übrige Neutralisationsmischung in einem Kunststoffbehälter mit einem sicheren Deckel aufbewahren. Wenn die blaue Lösungsfarbe gelbgrün wird, sollte die Lösung entsorgt werden.
6. Die präparierten Oberflächen mit einem Dampfreiniger oder 10 Minuten lang in destilliertem Wasser mit einem Ultraschallreiniger reinigen.
 7. Die präparierten Kronen nicht anfassen oder auf einem Modell platzieren. Dadurch kann die geätzte Oberfläche kontaminiert und die Wirkung des späteren Verbundes gemindert werden.

TABELLE FÜR CERAMCO IC METALLKERAMIK UND CUT-BACK-PELETS

Metallkeramik						Auf Metall gepresst und zurückgeschliffen (Cut-Back) und Vollkeramik-Anwendungen			
Ceramco iC Farbe	Abgestimmt auf Vita® 3D-Master® ⁰¹ Farbe ²	Ceramco iC Metallkeramik	High Chroma Dentin	Metallkeramik Schultermassen	Schulter Korrektur	Komposit- Modellstumpf	Cut-Back -Pellet-	Keramik	Schulter- massen Press-to- Metal
A1		Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	A1	Extra Light	PM3
A2		Extra Light	HC2	M6	FM4	F12	A2	Extra Light	PM3
A3		Light	HC2	M7	FM6	F10	A3	Light	PM4
A3.5		Medium	HC5	M8	FM6	F9	A3.5	Medium	PM4
A4		Medium	HC5	M11	FM8	F7	A4	Medium	PM5
B1		Extra Light	HC1	M3	FM3	F11	B1	Extra Light	PM6
B2		Light	HC1	M5	FM4	F11	B2	Light	PM6
B3		Light	HC4	M8	FM6	F8	B3	Light	PM4
B4		Light	HC4	M8	FM6	F8	B4	Light	PM5
C1		Light	HC3	M9	FM5	F3	C1	Light	PM7
C2		Medium	HC3	M9	FM5	F4	C2	Medium	PM7
C3		Medium	HC6	M10	FM7	F5	C3	Medium	PM8
C4		Medium	HC6	M11	FM7	F6	C4	Medium	PM8
D2		Light	HC2	M8	FM6	F2	D2	Light	PM7
D3		Medium	HC1	M7	FM6	F2	D3	Medium	PM4
D4		Medium	HC6	M10	FM4	F3	D4	Medium	PM5
CC-000*	i7**	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-000	White	PM2
CC-001	0M1	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-001	White	PM2
CC-002	0M2	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-002	White	PM1
CC-003	0M3	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-003	White	PM1
CC-101	1M1	Extra Light	HC1	M2	FM2	F1	CC-101	Extra Light	PM1
CC-102	1M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	CC-102	Extra Light	PM1
CC-203	2L1.5	Extra Light	HC1	M5	FM4	F11	CC-203	Extra Light	PM6
CC-204	2L2.5	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-204	Extra Light	PM6
CC-205	2M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-310	Extra Light	PM6
CC-206	2M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F12	CC-206	Extra Light	PM6
CC-207	2M3	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-207	Extra Light	PM6
CC-208	2R1.5	Extra Light	HC2	M6	FM5	F2	CC-208	Extra Light	PM6
CC-209	2R2.5	Extra Light	HC2	M4	FM3	F10	CC-209	Extra Light	PM6
CC-310	3L1.5	Extra Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-310	Extra Light	PM7
CC-311	3L2.5	Light	HC4	M8	FM6	F9	CC-311	Light	PM8
CC-312	3M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-312	Extra Light	PM6
CC-313	3M2	Light	HC6	M7	FM6	F4	CC-313	Light	PM4
CC-314	3M3	Light	HC5	M9	FM6	F9	CC-314	Light	PM8
CC-315	3R1.5	Light	HC4	M8	FM6	F3	CC-315	Light	PM7
CC-316	3R2.5	Light	HC5	M9	FM6	F7	CC-316	Light	PM8
CC-417	4L1.5	Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-417	Light	PM4
CC-418	4L2.5	Light	HC5	M9	FM8	F7	CC-418	Light	PM5
CC-419	4M1	Light	HC6	M7	FM6	F3	CC-419	Light	PM7
CC-420	4M2	Light	HC5	M9	FM8	F9	CC-420	Light	PM8
CC-421	4M3	Light	HC5	M11	FM8	F8	CC-421	Light	PM8
CC-422	4R1.5	Light	HC5	M9	FM6	F5	CC-422	Light	PM7
CC-423	4R2.5	Light	HC5	M11	FM8	F9	CC-423	Light	PM8
CC-524	5M1	Medium	HC6	M10	FM7	F6	CC-524	Medium	PM8
CC-525	5M2	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-525	Medium	PM5
CC-526	5M3	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-526	Medium	PM8

* CC-000 ist abgestimmt auf DENTSPLY illuminé bleach Farbton i7.

**i7 ist kein Vita Farbton.

¹Vita® und ²3D-Master® sind eingetragene Marken der Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. 2Aktenkundige Daten.

CERAMCO IC PELLET-TABELLE - VOLLE KONTUR-FARBGEBUNG

Farbe	Abgestimmt auf Vita® 3D-Master®⁰¹ Farbe²	Komposit-Modellstumpf	Ceramco iC Value Series Pellets	Dentin-Farbe für Value Series und neutrale Pellets	Glasurmasse und Keramikalfarbe[±]
A1		F1	VS1	A1	Overglaze
A2		F12	VS2	A2	Overglaze
A3		F10	VS2	A3	Overglaze
A3.5		F9	VS5	A3.5	Medium
A4		F7	VS5	A4	Medium
B1		F11	VS1	B1	Overglaze
B2		F11	VS1	B2	Overglaze
B3		F8	VS4	B3	Extra Light
B4		F8	VS4	B4	Light
C1		F3	VS3	C1	Overglaze
C2		F4	VS3	C2	Overglaze
C3		F5	VS3	C3	Overglaze
C4		F6	VS3	C4	Overglaze
D2		F2	VS3	D2	Overglaze
D3		F2	VS2	D3	Overglaze
D4		F3	VS3	D4	Overglaze
CC-000*	i7**	F1	VS0	CC-000	Overglaze
CC-001	0M1	F1	VS0	CC-001	Overglaze
CC-002	0M2	F1	VS0	CC-002	Overglaze
CC-003	0M3	F1	VS0	CC-003	Overglaze
CC-101	1M1	F1	VS1	CC-101	Overglaze
CC-102	1M2	F1	VS1	CC-102	Overglaze
CC-203	2L1.5	F11	VS1	CC-203	Overglaze
CC-204	2L2.5	F10	VS1	CC-204	Overglaze
CC-205	2M1	F3	VS1	CC-205	Overglaze
CC-206	2M2	F12	VS1	CC-206	Overglaze
CC-207	2M3	F10	VS4	CC-207	Extra Light
CC-208	2R1.5	F2	VS2	CC-208	Overglaze
CC-209	2R2.5	F10	VS2	CC-209	Overglaze
CC-310	3L1.5	F4	VS2	CC-310	Overglaze
CC-311	3L2.5	F9	VS4	CC-311	Light
CC-312	3M1	F3	VS3	CC-312	Overglaze
CC-313	3M2	F4	VS2	CC-313	Overglaze
CC-314	3M3	F9	VS4	CC-314	Light
CC-315	3R1.5	F3	VS2	CC-315	Overglaze
CC-316	3R2.5	F7	VS4	CC-316	Light
CC-417	4L1.5	F4	VS3	CC-417	Overglaze
CC-418	4L2.5	F7	VS5	CC-418	Medium
CC-419	4M1	F3	VS3	CC-419	Overglaze
CC-420	4M2	F9	VS5	CC-420	Light
CC-421	4M3	F8	VS5	CC-421	Medium
CC-422	4R1.5	F5	VS3	CC-422	Overglaze
CC-423	4R2.5	F9	VS5	CC-423	Medium
CC-524	5M1	F6	VS3	CC-524	Overglaze
CC-525	5M2	F7	VS5	CC-525	Medium
CC-526	5M3	F7	VS5	CC-526	Medium

* CC-000 ist abgestimmt auf DENTSPLY illumine bleach Farbton i7.

**i7 ist kein Vita Farbton.

± Schneidemalfarben sind optional. Glasurmasse ist erforderlich.

¹Vita® und 3D-Master® sind eingetragene Marken der Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ²Aktenkundige Daten.

CERAMCO IC BRENNTABELLE

Hinweis: MMT-Brennöfen: Hohe Brenntemperaturen um 10 °C bzw. 18 °F verringern. Bei Verwendung eines Ivoclar™ Programat EP 3000-Brennofens siehe Seite 108 der Brenntabelle.

OPTIONAL: Bei Ceramco iC All-Ceramic Restaurationen ist es wichtig, das Innere der Restauration mit feuerfestem Material zu füllen (SuperPeg™II* Feuerfestes material verfügbar von DENTSPLY Prosthetics) und anschließend DENTSPLY Prosthetics All-Ceramic Brennstäbte einzusetzen sowie die Restauration zum Brennen auf einem Wabenbrennträger zu platzieren. DENTSPLY Prosthetics Brennstäbte werden empfohlen, da sich diese leicht biegen lassen und nicht als Wärmeableiter fungieren. Andere Brennstäbte sorgen nicht für die korrekte Wärmeübertragung und stellen einen Stresspunkt dar. Obwohl anfängliche Ergebnisse bei einigen Brennstäbten möglicherweise akzeptabel erscheinen, kann die innere Spannung einen langfristigen Erfolg beeinträchtigen.

CERAMCO IC BRENNTABELLE (ZUR VERWENDUNG MIT ALLEN BRENNÖFEN VON CERAMCO UND NEY)

Informationen für NP (CoCr)-Anwender sind Seite 105 der Tabelle zu entnehmen.

BRENNPROGRAMM IN °C

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	500	100	840	500	840	30 sec	30 sec	0
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	500	100	830	500	830	0	30 sec	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	500	100	815	500	815	0	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

BRENNPROGRAMM IN °F

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	30 sec	30 sec	0
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	30 sec	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	932	180	1499	932	1499	0	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

*SuperPeg™II ist ein eingetragenes Warenzeichen von Harvest Dental

CERAMCO ic BRENNEMPFEHLUNG (ZUR VERWENDUNG MIT ÖFEN ALLER ANDEREN MARKEN. DIE AUSNAHME FÜR DEN IVOCLAR EP 3000-BRENNOFEN IST DER FOLGENDEN SEITE ZU ENTNEHMEN.)

Informationen für NP (CoCr)-Anwender sind Seite 105 der Tabelle zu entnehmen.

BRENNPROGRAMM IN °C

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	400	60	835	500	835	30 sec	15 sec	0
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	400	60	825	500	825	0	15 sec	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	400	60	810	500	810	0	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

BRENNPROGRAMM IN °F

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	752	108	1535	932	1535	30 sec	15 sec	0
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	752	108	1517	932	1517	0	15 sec	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	752	108	1490	932	1490	0	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

Hinweise: Für QEX-, CeramFire- und MMT-Brennöfen sind die ursprünglichen und modifizierten Brenntabellen zu verwenden.

Bei allen anderen Brennöfen die genannten Tabellen für den Dentinauftrag (1. und 2.) sowie die Korrekturmassen verwenden (keine Haltezeit beim EP 3000-Brennofen).

PTM/AC Dentin- und Schmelzmalfarben/Glasurmasse/Schulterkorrektur und Schmelzmasse (Cut Back) für alle Brennöfen verwenden. Anmerkungen zum Heraufsetzen der Brenntemperatur und/oder -dauer sind der DFU zu entnehmen.

CERAMCO IC BRENNEMPFEHLUNG FÜR IVOCLAR™* PROGRAMAT OFEN EP-3000

BRENNPROGRAMM IN °C

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Start-temperatur	Schließzeit	Aufheizrate	End-temperatur	Haltezeit	Vakuum ein	Vakuum aus	Langzeitabkühlung	Abkühlzeit
Pastenopaker	403	10 min	55	960	2 min	500	959	0	0
1. Dentinauftrag	403	8 min	90	835	0	450	834	0	0
2. Dentinauftrag	403	6 min	90	825	0	450	824	0	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	403	8 min	90	810	0	450	809	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	403	10 min	90	880	30 sec	600	879	0	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	403	6 min	90	815	30 sec	0	0	0	0
Schulter (gepresst) PTM	403	10 min	90	870	30 sec	600	869	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	403	6 min	90	800	30 sec	0	0	0	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	403	6 min	35	750	1.5 min	450	749	0	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	403	8 min	35	775	1 min	450	774	0	0

BRENNPROGRAMM IN °F

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Start-temperatur	Schließzeit	Aufheizrate	End-temperatur	Haltezeit	Vakuum ein	Vakuum aus	Langzeitabkühlung	Abkühlzeit
Pastenopaker	757	10 min	99	1760	2 min	932	1758	0	0
1. Dentinauftrag	757	8 min	162	1535	0	842	1533	0	0
2. Dentinauftrag	757	6 min	162	1517	0	842	1515	0	0
Korrektur (Dentin/Gingiva)	757	8 min	162	1490	0	842	1488	0	0
Schulter (geschichtet) PFM	757	10 min	162	1616	30 sec	1112	1614	0	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	757	6 min	162	1499	30 sec	0	0	0	0
Schulter (gepresst) PTM	757	10 min	162	1598	30 sec	1112	1596	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	757	6 min	162	1472	30 sec	0	0	0	0
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	757	6 min	63	1382	1.5 min	842	1380	0	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	757	8 min	63	1427	1 min	842	1425	0	0

* Ivoclar™ ist kein eingetragenes Warenzeichen von DENTSPLY International, Inc.

BRENNEMPFEHLUNGEN FÜR CERAMCO IC – NP (COCR) UND LASERGESINTERTES COCR**

BRENNPROGRAMM IN °C

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	500	55	830	500	830	30 sec	30 sec	6 min
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	500	55	820	500	820	0	30 sec	6 min
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	500	55	805	500	805	0	0	6 min
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	500	100	810	0	0	0	30 sec	6 min
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	6 min
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

BRENNPROGRAMM IN °F

	Trocknen	Vorwärmen	Start-temperatur	Aufheizrate °C/min	End-temperatur	Vakuum ein	Vakuum aus	Haltezeit mit Vak.	Haltezeit ohne Vak.	Kühlzeit
Pastenopaker	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
1. Dentinauftrag	5 min	3 min	932	99	1526	932	1526	30 sec	30 sec	6 min
2. Dentinauftrag	3 min	3 min	932	99	1508	932	1508	0	30 sec	6 min
Korrektur (Dentin/Gingiva)	5 min	3 min	932	99	1481	932	1481	0	0	6 min
Schulter (geschichtet) PFM	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Glanzbrand ohne Glasurmasse	3 min	3 min	932	180	1490	0	0	0	30 sec	6 min
Schulter (gepresst) PTM	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Malfarben (geschichtet), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	6 min
Malfarben (gepresst), Glasurmasse, Finale Schulter	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Cut Back (PTM/AC Schmelzmasse)	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

** Empfehlung: Für Compatis CoCr, benutzen Sie Ne-Bonder an 980°C

VENEERS AUF FEUERFESTER EINBETTMASSE °C

	B	S	t [↑]	T	H	V1	V2	L	tL
	Start-temperatur	Schließzeit	Aufheizrate	End-temperatur	Haltezeit	Vakuum ein	Vakuum aus	Langzeitabkühlung	Abkühlzeit
1. Dentinauftrag	403	11 min	90	835	2 min	450	834	0	0
2. Dentinauftrag	403	11 min	90	825	2 min	450	824	0	0

VENEERS AUF FEUERFESTER EINBETTMASSE °F

	B	S	t [↑]	T	H	V1	V2	L	tL
	Start-temperatur	Schließzeit	Aufheizrate	End-temperatur	Haltezeit	Vakuum ein	Vakuum aus	Langzeitabkühlung	Abkühlzeit
1. Dentinauftrag	757	11 min	162	1535	2 min	842	1533	0	0
2. Dentinauftrag	757	11 min	162	1517	2 min	842	1515	0	0

CERAMCO IC PRESS-TABELLE

	B	t [↑]	T	H	E
°C	700	60	890	20 min	100
°F	1292	108	1634	20 min	100

VENEERS AUF FEUERFESTER EINBETTMASSE °C

	Vortrocknen (Brennkammer offen)	Trocknen	Vorwärmzeit	Vorwärm- temperatur	Aufheizrate	End- temperatur	Vak. ein	Vak. aus	Haltezeit mit Vakuum	Haltezeit ohne Vakuum	Abkühl- zeit
1. Dentinauftrag	3 min	5 min	3 min	500	100	840	500	840	0	2min	0
2. Dentinauftrag	3 min	5 min	3 min	500	100	830	500	830	0	2min	0
Glanzbrand (ohne Glasurmasse)	0 min	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 Sekunde	0
Glasurmasse	0 min	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	2min	0

VENEERS AUF FEUERFESTER EINBETTMASSE °F

	Vortrocknen (Brennkammer offen)	Trocknen	Vorwärmzeit	Vorwärm- temperatur	Aufheizrate	End- temperatur	Vak. ein	Vak. aus	Haltezeit mit Vakuum	Haltezeit ohne Vakuum	Abkühl- zeit
1. Dentinauftrag	3 min	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	0	2min	0
2. Dentinauftrag	3 min	5 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	2min	0
Glanzbrand (ohne Glasurmasse)	0 min	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Glasurmasse	0 min	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	2min	0

CERAMCO IC PRESS-TABELLE

Hinweis: Pellets NICHT vorwärmen

PRESS-TABELLE IN °C

	Vor- wärm- temp.	Press- temp- eratur*	Auf- heiz- rate	Haltezeit	Presszeit 100g Muffel	Presszeit 200g Muffel	Nach- presszeit	Druck	Vakuum
Finesse Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
Multimat Touch & Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Voll
IPS Empress EP 500	700	890	60	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Voll
IPS Empress EP 600	500	910	60	20 min	Na	Na	Stoppgeschwindigkeit: 300µm/min		Voll
QEX CeramPress	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
Whip Mix Pro-Press 100	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
CeramFire P	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Voll

PRESS-TABELLE IN °F

	Vor- wärm- temp.	Press- temp- eratur*	Auf- heiz- rate	Haltezeit	Presszeit 100g Muffel	Presszeit 200g Muffel	Nach- presszeit	Druck	Vakuum
Finesse Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
Multimat Touch & Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.7 bars	Voll
IPS Empress EP 500	1292	1634	108	20 min	Na	Na	3	5.0 bars	Voll
IPS Empress EP 600	932	1669	108	20 min	Na	Na	Stoppgeschwindigkeit: 300µm/min		Voll
QEX CeramPress	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
Whip Mix Pro-Press 100	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bars	Voll
CeramFire P	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.0 bars	Voll

* Die verschiedenen Öfen erfordern unter Umständen eine Anpassung der Presstemperatur.



Instrucciones de uso de la aplicación de porcelana

INDICACIONES DE USO

El sistema de porcelana Ceramco iC está indicado para:

1. Prótesis fija de porcelana fundida sobre metal para coronas y puentes.
2. Sobreprensado de estructuras metálicas en puentes y coronas.
3. Restauraciones de prótesis fija sin metal de premolares, anteriores y posteriores hasta 2° premolar de una sola unidad, carillas laminadas, incrustaciones y recubrimientos.

CONTRAINDICACIONES

Sólo las indicaciones anteriores son adecuadas.

ADVERTENCIAS

Consulte las hojas de datos sobre seguridad de materiales (SDS) de DENTSPLY pertinentes para obtener información sobre su manipulación y uso. Utilícese únicamente con componentes recomendados del sistema Ceramco iC. Utilice un equipo de protección contra el polvo durante el pulido.

PRECAUCIONES

Consulte las notas especiales incluidas en las instrucciones de uso de los materiales Ceramco iC. Otras porcelanas no son térmicamente compatibles y no cuentan con el coeficiente de expansión termal (CET) adecuado, por lo que no deben usarse. Es posible que, en un principio, los resultados con algunos materiales parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.

CONTRAINDICACIONES

El sistema Ceramco iC contiene componentes que pueden causar sequedad cutánea o sensibilización (dermatitis alérgica de contacto u otras reacciones alérgicas en personas predisuestas).

ALMACENAMIENTO

Almacene los materiales en recipientes con tapas herméticas. No deje los frascos abiertos donde el polvo y los residuos puedan contaminar la porcelana. Vuelva a tapar el frasco cuando no se use. Evite la vibración y ambientes calientes. Mantenga seco. Agitar bien antes de usar. El número de lote está impreso en cada frasco. Mencione el número de lote en toda la correspondencia. No utilice los materiales superada la fecha de caducidad.

Símbolos de las etiquetas del producto:

	Fabricante
	Número de lote
	Código del producto o número de referencia
	Fecha de fabricación
	Fecha de caducidad
	Consultar instrucciones de uso
	Precaución
	Mantener seco

SELECCIÓN DE LA ALEACIÓN

Ceramco iC es compatible con aleaciones de metales muy nobles y nobles y predominantemente de metal no noble. Consulte con el fabricante de la aleación la composición de la misma y el coeficiente de expansión térmica. Ceramco iC evita la decoloración en las aleaciones con plata; sin embargo, se recomienda limpiar con frecuencia el horno para porcelana y las bandejas de arcilla refractaria. El coeficiente de expansión térmica de las aleaciones debe ser de 13.8 a 15.1 a 500 °C, rango ideal: 14.0 a 14.6 a 500 °C.

LÍQUIDOS

Preste atención al seleccionar el líquido colorante y de modelado. Se recomiendan los líquidos Ceramco iC por su capacidad para mejorar la estabilidad y el manejo de la porcelana en la fase de estratificación y para prevenir la decoloración de la plata. También puede utilizarse agua destilada. Sin embargo, es posible que otros líquidos de modelado y/o coloración dejen residuos que podrían provocar una decoloración.

INSTRUCCIONES

APLICACIÓN DE OPACO EN PASTA (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

Nota: Se requiere el uso de NE-Bonder para los productos de CoCr de Compatis® antes de aplicar el opaco en pasta. Para otras estructuras de materiales no preciosos se recomienda, pero no se exige, el uso de NE-Bonder.

1. Oxide o desgasifique y limpie la aleación según las instrucciones del fabricante.
2. Enjuague un pincel plano en agua destilada y séquelo con un papel. Compruebe que la superficie de las estructuras metálicas están secas.
3. Coloque una pequeña cantidad de opaco en pasta

en una paleta. No debe agregarse agua a la pasta. Si fuera necesario, diluya la pasta con líquido modificador de pasta. Utilice un pincel plano y aplique con cuidado una capa homogénea de la pasta en la subestructura metálica. Golpee suavemente con la pinza hemostática para igualar las pinceladas. Consiga una capa uniforme y no deje que el material se encharque. Los modificadores de opaco se deben aplicar en este momento. Se deben mezclar con el opaco en pasta antes de aplicarse el cristal.

N° de sección 1, N° de imagen 1: Aplique el opaco de forma que cubra completamente la corona.

N° de sección 1, N° de imagen 2: Vibrando muy suave la estructura consigue una superficie uniforme del opaco sobre la misma

N° de sección 1, N° de imagen 9: Mezcle el modificador de opaco con el opaco coloreado de dentina.

N° de sección 1, N° de imagen 10: Aplique la mezcla a la corona.

4. Utilice una pinza hemostática y mantenga la restauración sobre el recipiente de recolección. Espolvoree cristales sobre la pasta. Golpee una vez y no aplique vibración. Utilice un pincel seco para eliminar los cristales que hubiera en el interior de la corona y en las partes donde no se aplicará cerámica. Utilice un pincel en un ángulo de 45° para eliminar los cristales que puedan quedar en el área del margen.

N° de sección 1, N° de imagen 3: Espolvoree cristales sobre la superficie.

N° de sección 1, N° de imagen 11: Espolvoree los cristales y cueza la pieza.

5. Seque y cueza según las temperaturas recomendadas. El indicador visual correcto es una superficie ligeramente brillante con un poco de textura.

N° de sección 1, N° de imagen 4: Cueza respetando las temperaturas y los tiempos recomendados.

N° de sección 1, N° de imagen 12: Opaco y modificador de opaco

Nota: si se seca demasiado rápido, se producen huecos pequeños en la pasta debajo de los cristales. Después, cuando se cueza la cerámica de nuevo, es posible que los huecos aparezcan en la superficie. Para asegurarse de que esto no ocurra, respete los tiempos de secado y pre-secado recomendados. Asimismo, también resulta eficaz colocar la restauración en una bandeja de arcilla refractaria y situar el conjunto en una superficie templada o una placa caliente antes de introducir en el horno.

Nota: en la mayoría de los casos, una sola capa de opaco en pasta y cristales es suficiente para cubrir la aleación. Sin embargo, también se pueden aplicar dos capas si fuera necesario. En este caso, aplique la primera capa de opaco

pero NO APLIQUE CRISTALES. Cueza el opaco y aplique una segunda capa de opaco y cristales.

N° de sección 1, N° de imagen 5: Aplique la primera capa de opaco y cueza la pieza SIN cristales.

N° de sección 1, N° de imagen 6: Aplique una segunda capa de opaco.

N° de sección 1, N° de imagen 7: Aplique los cristales.

N° de sección 1, N° de imagen 8: Cueza siguiendo el programa de cocción recomendado.

APLICACIÓN DE PORCELANA PARA HOMBROS (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

DISEÑO DE LA SUBESTRUCTURA

Extienda la superficie facial de la subestructura metálica de forma que el metal termine en la preparación del margen o se extienda ligeramente hasta el saliente gingival.

N° de sección 2, N° de imagen 1: Recorte de aleación

N° de sección 2, N° de imagen 2: Opaco aplicado y cocido

APLICACIÓN DEL SELLADOR PARA MODELOS (“DIE SEALER”)

1. Usando el sellador para modelos DENTSPLY Prosthetics Die Sealer, aplique una capa delgada y uniforme de sellador sobre el área del margen del molde. Sople el exceso de sellador para modelos y deje que el líquido se seque bien.
2. Vuelva a aplicar el sellador para modelos al menos 2 veces más y deje que se seque.
3. Marque el margen facial con un lápiz de cera.

APLICACIÓN DEL SEPARADOR DE MODELOS (“DIE RELEASE”)

1. Usando el separador de modelos DENTSPLY Prosthetics Die Release, aplique una capa delgada y uniforme sobre el área del margen. Sople el exceso de separador de modelos.
2. Aplique y deje secar varias veces más hasta que el modelo tenga un ligero brillo.

PRIMERA APLICACIÓN DE LA PORCELANA PARA HOMBROS

1. Coloque una pequeña cantidad de la porcelana coloreada para hombros en una paleta limpia. Si se necesitara modificadores, agregue la porcelana modificadora a la porcelana coloreada para hombros.

- Mezcle el líquido corrector de opaco y de hombros Ceramco iC con la porcelana hasta obtener una mezcla espesa de consistencia cremosa. Esta mezcla se endurecerá al aire en 5 minutos aproximadamente. Si se necesita más tiempo de trabajo, añada una pequeña cantidad de agua destilada.
- Coloque la mezcla de porcelana en el área gingival, empujando la mezcla hacia abajo pero no sobre el margen gingival. No aplique demasiada mezcla.

N° de sección 2, N° de imagen 3: Primera aplicación de la porcelana para hombros.

Nota: todas las porcelanas se contraen por volumen. Cuanto más grande es la masa de porcelana más evidente es la contracción en la cocción. Se obtienen mejores resultados aplicando una pequeña cantidad de porcelana al aplicar ésta por primera vez.

- Deje que la porcelana para hombros se seque completamente (al menos 5 minutos). La superficie de porcelana será calcárea y dura.
- Levante con cuidado la corona para separarla del molde.
- Seque y cueza la restauración según las temperaturas recomendadas. El indicador visual correcto será brillante y aún granuloso.

N° de sección 2, N° de imagen 4: Primer hombro cocido

SEGUNDA APLICACIÓN DE LA PORCELANA PARA HOMBROS

- Asegúrese de que el modelo está limpio y vuelva a aplicar el separador de modelos. Deje que se seque.
- Coloque la corona en el modelo. Haga una nueva mezcla de porcelana para hombros y de líquido para hombros. Aplique la mezcla en el margen gingival.

N° de sección 2, N° de imagen 5: Segunda aplicación de la porcelana para hombros

- Deje que la porcelana para hombros se seque completamente (al menos 5 minutos) y retire la corona del molde.
- Seque y cueza la restauración según las temperaturas recomendadas.
- El indicador visual correcto será brillante y aún granuloso.

N° de sección 2, N° de imagen 6: Segundo hombro cocido

Nota: si fueran necesarias más aplicaciones, repita los procedimientos usados para la segunda aplicación de la porcelana para hombros.

CONSTRUCCIÓN BÁSICA Y AVANZADA DE CERAMCO IC (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

DENTINAS OPACAS

Los dientes naturales muestran zonas de varias tonalidades. Estas zonas tienen diversos grados de translucidez, croma y opacidad. El técnico experimentado aprende a utilizar una variedad de coloraciones y modificadores para imitar de forma eficaz estas características. Con frecuencia, la tarea se ve comprometida por circunstancias que no permiten el grosor adecuado de la porcelana. Las porcelanas para dentina opaca Ceramco iC son ideales cuando el espacio es limitado, simplifican y sirven para las modificaciones internas del color en general. Las porcelanas para dentina opaca Ceramco iC tienen el mismo tono que las coloraciones de dentina Ceramco iC, pero son aproximadamente un 10% más opacas. Pueden utilizarse sin diluir o mezclarse con los modificadores de dentina o las dentinas Ceramco iC.

ÁREAS DELGADAS

Frecuentemente la dentina/incisal no suelen tener suficiente grosor (menos de 1.0 mm) sobre la porcelana opaca. La coloración de esta zona delgada se puede mejorar aplicando una capa de la porcelana para dentina opaca debajo de la porcelana para dentina del mismo tono. Al modelarla, podrá reducir el área donde la dentina opaca se ha depositado en capas y se mantendrá la coloración prescrita. Finalice la construcción y cocción de la restauración de la manera normal.

N° de sección 5, N° de imagen 1: Zonas faciales delgadas

MARGEN FACIAL (COLOR GINGIVAL)

Si la subestructura metálica se ha diseñado con un margen plano, la porcelana opaca alrededor del margen facial deja un espacio mínimo para la porcelana para dentina y la porcelana opaca entonces resaltará. La estética mejorará si aplica exclusivamente cerámica para dentina opaca o mezclada con un modificador de dentina al 10-20%. Esta técnica crea un tercio cervical cromático, algo común en una dentadura natural.

N° de sección 5, N° de imagen 2: Gingival

PÓNTICOS

Normalmente hay una diferencia de color entre los pónticos y los dientes pilares o de soporte de una prótesis dental parcial fija de varias unidades. La diferencia de color se debe a la ausencia de una subestructura completa metálica en el área póntica. La porcelana para dentina opaca Ceramco iC aplicada a la parte inferior y en la zona del cuello del póntico crea un color totalmente uniforme en toda la prótesis dental parcial fija.

N° de sección 5, N° de imagen 4: Parte inferior de los pónticos

FOSA LINGUAL Y SUPERFICIES OCLUSALES

Con frecuencia, no hay suficiente espacio en la superficie lingual de una unidad anterior o en la superficie oclusal de una unidad posterior. La porcelana para dentina opaca Ceramco iC aplicada sola o mezclada con modificadores de dentina al 10-20% en estas zonas delgadas evitan que la cerámica opaca resalte.

N° de sección 5, N° de imagen 3: Lingual

CERAMICAS PARA DENTINA Y DE COLORES SATURADOS (HC) CERAMCO IC

Las porcelanas de colores saturados (HC) Ceramco iC son modificadores de dentina con el mismo tono, valor y opacidad que la porcelana para dentina Ceramco iC pero con una saturación del color un 70% superior. Las porcelanas de colores saturados (HC) pueden utilizarse sin diluir y mezcladas con dentinas, dentinas opacas, esmaltes naturales o esmaltes ópalo Ceramco iC para conseguir distintos efectos. Para conseguir un efecto muy sutil, mezcle una cantidad muy pequeña de modificador de dentina con la porcelana para dentina.

ESMALTES NATURALES, ESMALTES ÓPALO Y PORCELANA PARA MAMELONES CERAMCO IC

Los esmaltes naturales Ceramco iC no son opalescentes y pueden utilizarse en capas delgadas o gruesas sobre la dentina para duplicar la vitalidad de los dientes naturales. También pueden mezclarse con la dentina o las porcelanas para esmalte ópalo con el fin de lograr diversos efectos. Los esmaltes ópalo Ceramco iC son una porcelana de esmalte con intensa opalescencia. Pueden mezclarse con los esmaltes naturales o usarse como un polvo de efecto. Las porcelanas para mamelones pueden utilizarse con una concentración completa o diluirse con la porcelana para esmalte transparente. Normalmente se colocan en los lóbulos de porcelana para dentina antes de aplicar la porcelana para esmalte.

TÉCNICA DE CONSTRUCCIÓN DE DENTINA

1. Las áreas sobre el modelo que entrarán en contacto con la porcelana deben estar completamente selladas con el sellador para modelos DENTSPLY Prosthetics. Otros selladores o aceites pueden dejar un residuo que causará decoloración y no deben utilizarse.
2. Mezcle las porcelanas con líquido de modelado U Ceramco iC o con agua destilada hasta crear una consistencia pastosa.
3. Aplique porcelana para dentina o mezcla de modificador de dentina/dentina opaca para elaborar alrededor de una tercera parte del cuello del diente. Condense ligeramente. Si se está construyendo una prótesis dental parcial fija de varias unidades, aplique la mezcla de porcelana para dentina a la banda del pónico y asiente la estructura metálica sobre el modelo. Siga aplicando la porcelana para dentina hasta que se haya logrado la forma final. Condense ligeramente.

N° de sección 3, N° de imagen 1: Construcción de todo el contorno

N° de sección 3, N° de imagen 2: Construcción de todo el contorno

N° de sección 4, IN° de imagen 1: Colores Saturados en gingival y Dentina Opaca en incisal

4. Recorte dos terceras partes de la zona incisal para dejar suficiente espacio a las porcelanas para esmaltes. Si fuera necesario, recorte para acentuar la formación del lóbulo que se ve en los dientes naturales. Asegúrese de eliminar la porcelana adecuada en la zona interproximal.

N° de sección 3, N° de imagen 3: Reduzca dos terceras partes de la zona incisal hasta la facial. Mantenga la altura incisal.

N° de sección 3, N° de imagen 4: Recorte incisal

N° de sección 3, N° de imagen 5: Recorte incisal

N° de sección 3, N° de imagen 6: Recorte incisal

N° de sección 4, N° de imagen 2: Construcción de dentina con recorte incisal

N° de sección 4, N° de imagen 3: Recorte incisal

5. Si se necesitan mamelones, coloque una pequeña cantidad de porcelana para mamelón sobre los lóbulos de dentina. Para imitar la dentadura natural, varíe la longitud de los mamelones.

N° de sección 4, N° de imagen 4: Cerámica para mamelones

6. Aplique la porcelana para esmalte en una tercera parte de la zona oclusal o incisal con un exceso de aproximadamente el 10%. Si lo desea, aplique varias capas de porcelanas para esmalte seleccionadas en columnas verticales estrechas en la zona facial-incisal para simular las formaciones de tipo varilla de esmalte que se encuentran en los dientes naturales. Utilice porcelanas para esmalte natural de diferentes colores, porcelana para esmalte transparente o porcelanas para esmaltes ópalo dispuestas en columnas paralelas discretas para crear contraste. Condense ligeramente.

N° de sección 3, N° de imagen 7: Aplicación de porcelana para esmalte

N° de sección 3, N° de imagen 8: Exceso del esmalte en un 10%.

N° de sección 3, N° de imagen 9: Aplicación de esmalte completada

N° de sección 3, N° de imagen 10: Vista desde la zona facial

N° de sección 4, N° de imagen 5: Lóbulos transparentes e incisales

N° de sección 4, N° de imagen 6: Esmalte “Super Clear” en la zona facial

7. Retire la corona del modelo. Aplique una pequeña cantidad de porcelana para esmalte a los contactos distales/mesiales. Condense ligeramente la porcelana.

N° de sección 3, N° de imagen 11: Añada porcelana para esmalte a los contactos y cueza la pieza

8. Si está construyendo una prótesis dental fija parcial de varias unidades, utilice un instrumento de hoja fina y corte ligeramente los interproximales. No es necesario cortar hasta el opaco.
9. Seque la prótesis dental lejos de una fuente de calor directo durante al menos cinco minutos antes de llevarla a la entrada del horno abierto. Aumente el tiempo de secado a diez minutos para las prótesis dentales parciales fijas grandes de varias unidades.
10. Cueza respetando las temperaturas recomendadas. Un indicador visual adecuado es un brillo con una pequeña cantidad de textura superficial.

N° de sección 3, N° de imagen 12: Primera cocción – Brillante con un poco de textura

N° de sección 3, N° de imagen 13: Coronas terminada

N° de sección 4, N° de imagen 7: El indicador visual después de la cocción es un brillo con un poco de textura.

N° de sección 4, N° de imagen 8: Corona terminada

OPCIONES DE CARACTERIZACIÓN DE CERAMCO IC (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

Ceramco iC ofrece una amplia gama de materiales y modificadores con los que se puede crear infinidad de tonos. Todos los componentes se pueden utilizar indistintamente para restauraciones de prensado en metal, sólo cerámica y PFM. Consulte la cubierta interior de estas instrucciones para ver algunos ejemplos.

N° de sección 5, N° de imagen 5: Efecto de esmalte mamelón y transparente

N° de sección 5, N° de imagen 6: Esmalte ópalo y dentinas de colores saturados

N° de sección 5, N° de imagen 7: Tono blanqueado con esmalte estándar

N° de sección 5, N° de imagen 8: Tono blanqueado con esmalte ópalo y esmalte “Super Clear”

N° de sección 5, N° de imagen 9: Líneas de fisuras internas

N° de sección 5, N° de imagen 10: Esmalte “Super Clear”, esmalte ópalo, línea de fisura teñida y área de márgenes teñidas

N° de sección 5, N° de imagen 11: Mamelones, Esmalte “Super Clear”

N° de sección 5, N° de imagen 12: Modificador de opaco en la tabla oclusal

N° de sección 5, N° de imagen 13: Coloración de hueco y fisura

MODELADO Y LIMPIEZA

1. Después de la cocción, utilice fresas de lija grano fino, piedra no contaminante, discos o de diamante para pulir/refinar la anatomía. Si no se necesita añadir más porcelana, la prótesis puede esmaltarse después de una limpieza completa.
2. Si fueran necesarias adiciones o antes del esmaltado, aplique ligeramente un chorro de óxido de aluminio no reciclado de 50 micras a 20 psi a la superficie de porcelana. Limpie el molde con un limpiador por vapor o baño ultrasónico usando agua destilada.

SEGUNDA APLICACIÓN DE PORCELANA PARA ESMALTE Y DENTINA

1. Aplique la porcelana adicional siguiendo los mismos pasos y utilizando las mismas técnicas descritas para la aplicación inicial. Haga coincidir la capa de la porcelana para esmalte ópalo sobre la porcelana para dentina. Seque y cueza la segunda aplicación de porcelana Ceramco iC al igual que la primera capa y con el mismo cuidado.

PORCELANA DE CORRECCIÓN DE OPACO

Si durante el procedimiento de modelado se retira la superficie de porcelana y aparece la superficie de metal, será muy fácil repararlo con el material de corrección de opaco. El opaco de corrección sólo debe usarse en reparaciones menores.

1. Aplique ligeramente un chorro de óxido de aluminio a 20 psi a la superficie que va a repararse. A continuación, límpiela mediante vapor o con un limpiador ultrasónico en agua destilada durante 5 minutos.
2. Coloque una pequeña cantidad de opaco de corrección en una paleta. Mezcle una pequeña cantidad de líquido corrector de opaco y márgenes Ceramco iC hasta obtener una consistencia pastosa.
3. Aplique la mezcla de opaco al metal expuesto y déjela secar durante unos 5 minutos. La mezcla de opaco tendrá un aspecto calcáreo y duro.
4. Aplique porcelana para dentina opaca, para dentina o para añadiduras Ceramco iC y cueza las piezas respetando las temperaturas de cocción recomendadas.

PORCELANA PARA AÑADIDURAS (“ADD-ON”)

La porcelana para añadiduras Ceramco iC está disponible en esmalte translucido, Dentina Light, Medium y Dark, y Tissue Colored Pink, Reddish-Pink, Salmon, y Dark. Se deben cocer a temperaturas ligeramente más bajas que la porcelana para dentina normal. Estas porcelanas se deben cocer al vacío y se utilizan cuando se requiere una añadidura a una temperatura baja.

1. Aplique ligeramente un chorro de óxido de aluminio a 20 psi a la superficie que va a repararse. A continuación, límpiela mediante vapor o con un limpiador ultrasónico en agua destilada durante 5 minutos.
2. Mezcle las porcelanas con líquido de modelado U Ceramco iC o con agua destilada hasta crear una consistencia pastosa.
3. Aplique la mezcla en la zona deseada.
4. Cueza respetando las temperaturas de cocción recomendadas.

TINTES (“STAINS”) Y GLASEADOR (“OVERGLAZE”)

1. Si se requiere un glaseado natural, asegúrese de que la superficie de la porcelana está limpia y siga las instrucciones de cocción para glaseados naturales.
2. Si se requiere un sobreglaseado, mezcle el Glaseador Ceramco iC con el líquido para tintes y glaseado Ceramco iC y aplique una capa fina de la mezcla a la superficie de porcelana.
3. Aplique el tinte en la zona deseada.
4. Compruebe el tono y añada los tintes necesarios. Cueza respetando las temperaturas recomendadas.

MARGEN FINAL

La porcelana para márgenes finales se utiliza para realizar correcciones menores en los márgenes de porcelana. Se cuecen a temperaturas bajas y deben usarse con los pasos de tintes y glaseado.

1. Coloque una pequeña cantidad de la cerámica para márgenes finales en una paleta limpia.
2. Mezcle el líquido corrector de opaco y de márgenes Ceramco iC con la porcelana hasta obtener una mezcla espesa de consistencia cremosa. Esta mezcla se endurecerá al aire en 5 minutos aproximadamente. Si se necesita más tiempo de trabajo, añada una pequeña cantidad de agua destilada.
3. Coloque la mezcla de porcelana en el área específica empujando la mezcla hacia abajo pero no sobre el margen gingival. No aplique demasiada mezcla.

4. Deje que la porcelana para márgenes se seque completamente (al menos 5 minutos). La superficie de porcelana será calcárea y dura.
5. Levante con cuidado la corona para separarla del modelo.
6. Seque y cueza la restauración respetando las temperaturas recomendadas.

Instrucciones de uso de carillas laminadas

INDICACIONES DE USO

El sistema de porcelana Ceramco iC está indicado para:

1. Prótesis fija de porcelana fundida sobre metal para coronas y puentes.
2. Sobreprendado de estructuras metálicas en puentes y coronas.
3. Restauraciones de prótesis fija sin metal de premolares, anteriores y posteriores hasta 2° premolar de una sola unidad, carillas laminadas, incrustaciones y recubrimientos.

CONTRAINDICACIONES

Sólo las indicaciones anteriores son adecuadas.

ADVERTENCIAS

Consulte las hojas de datos sobre seguridad demateriales (SDS) de DENTSPLY pertinentes para obtener información sobre su manipulación y uso. Utilícese únicamente con componentes recomendados del sistema Ceramco iC. Utilice un equipo de protección contra el polvo durante el pulido.

PRECAUCIONES

Consulte las notas especiales incluidas en las instrucciones de uso de los materiales Ceramco iC. Otras porcelanas no son térmicamente compatibles y no cuentan con el coeficiente de expansión termal (CET) adecuado, por lo que no deben usarse. Es posible que, en un principio, los resultados con algunos materiales parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.

CONTRAINDICACIONES

El sistema Ceramco iC contiene componentes que pueden causar sequedad cutánea o sensibilización (dermatitis alérgica de contacto u otras reacciones alérgicas en personas predispuestas).

ALMACENAMIENTO

Almacene los materiales en recipientes con tapas herméticas. No deje los frascos abiertos donde el polvo y los residuos puedan contaminar la porcelana. Vuelva a tapar el frasco cuando no se use. Evite la vibración y ambientes calientes. Mantenga seco. Agitar bien antes de usar. El número de lote está impreso en cada frasco. Mencione el número de lote en toda la correspondencia. No utilice los materiales superada la fecha de caducidad.

TIPOS DE LINGOTES

El sistema Ceramco iC ofrece tres tipos diferentes de lingotes coloreados.

1. Los lingotes coloreados de dentina vienen en todos los tonos blanqueados, Vita Lumin[®] y 3D-Master[®]. Su opacidad es ligeramente superior y se suelen usar con una técnica de estratificación de esmalte en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal.
2. Los lingotes Value Series son más translúcidos y vienen en 6 tonos. También se pueden utilizar en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal. Se suelen prensar hasta lograr la forma final y, a continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.
3. Los lingotes Neutral son monocromáticos y existen 6 tipos con distinta opacidad y translucidez. Se utilizan en aplicaciones totalmente de cerámica y se prensan hasta lograr la forma final. A continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.

INSTRUCCIONES

CARILLAS PENSADAS (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

Los lingotes Ceramco iC pueden pensarse hasta lograr un espesor de 0.3 mm. Consulte las instrucciones de uso de las aplicaciones completamente de cerámica Ceramco iC para obtener más información sobre los procedimientos.

N° de sección 6, N° de imagen 1: Encerado de todo el contorno

N° de sección 6, N° de imagen 2: Bebedero

N° de sección 6, IN° de imagen 3: Prensado a partir de un lingote translúcido

N° de sección 6, N° de imagen 4: Ajustado al modelo

N° de sección 6, N° de imagen 5: Mezcle el tinte de coloración para dentina hasta obtener una consistencia cremosa.

N° de sección 6, N° de imagen 6: Mezcle el tinte de coloración para esmalte o el glaseador hasta obtener una consistencia cremosa.

N° de sección 6, N° de imagen 7: Aplique el tinte de coloración para dentina.

N° de sección 6, N° de imagen 8: Aplique una vibración suave.

N° de sección 6, N° de imagen 9: Aplique el tinte de coloración para esmalte o el glaseador y emplee una vibración suave.

N° de sección 6, N° de imagen 10: Carillas finalizadas

N° de sección 6, N° de imagen 11: Medición de la zona facial

N° de sección 6, N° de imagen 12: Grosor final de 0.3 mm

CARILLAS ESTRATIFICADAS FELDESPÁTICAS (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

Las porcelanas para recubrimiento Ceramco iC también se pueden usar para fabricar carillas feldespáticas. Se pueden fabricar en una lámina de paladio o platino, o bien en un revestimiento de fosfato con un coeficiente de expansión térmica compatible con las porcelanas Ceramco iC.

PREPARACIÓN DEL MODELO – TÉCNICA DE REVESTIMIENTO

1. Utilice un yeso super duro para crear el modelo. Se prefiere el uso de yesos de color blanco, marfil o beige.
2. Si es necesario cubrir la estructura dental subyacente, aplique dos capas de espaciador para modelos a un 1.0 mm como máximo del margen . El espaciador para modelos creará un espacio de 0.1 mm para el cemento de resina. Asimismo, asegúrese de cubrir todas las zonas retentivas.
3. Duplique el modelo de yeso con el material de duplicación de silicona Deguform®.
4. Mezcle el polvo de revestimiento de cerámica prensada DENTSPLY Prosthetics según las instrucciones de uso.
Para cada paquete de 100 g de revestimiento, utilice las siguientes proporciones:
 - a. Coronas/carillas: 25 ml de líquido
5. Deje reposar la mezcla 30 minutos antes de extraerla del molde Deguform. Si es necesario, cree un modelo con muñones removibles . Los modelos deben ser lo más pequeños posible para evitar ciclos prolongados de rehidratación y secado/precalentado.

N° de sección 7, N° de imagen 1: Refractario desgasificado

SECADO Y DESGASIFICACIÓN DEL REVESTIMIENTO

Nota: este procedimiento DEBE ejecutarse antes de aplicarse la porcelana. De lo contrario, es posible que la porcelana se muestre porosa. Recomendamos el uso de un horno de calcinado para realizar este procedimiento. Durante la fase de calentamiento se emiten gases, lo que puede dañar y contaminar el horno para porcelana.

Coloque los muñones o el modelo de revestimiento en un horno de calcinado precalentado a 850° C y cuézalos durante 30 minutos. Los modelos más grandes pueden requerir más tiempo de cocción. Ahora, el revestimiento debe ser de color completamente blanco. Extráigalo y déjelo enfriar a temperatura ambiente.

APLICACIÓN DE PORCELANA

Nota: la primera capa nunca puede ser opaca. El opaco no se puede grabar completamente, por lo que nunca se debe usar.

1. Primero, remoje el modelo y/o los moldes en agua destilada durante 5-10 minutos o hasta que no salgan burbujas a la superficie.

N° de sección 7, N° de imagen 2: Hidrate el refractario.

2. Si es necesario aplicar un baño de enmascamiento, aplique una capa delgada de dentina opaca Ceramco iC al molde. Si no se requiere enmascamiento, utilice porcelana para dentina o esmalte y aplique una capa fina al molde. Golpee el molde ligeramente y seque el exceso de humedad. Cueza el molde respetando las temperaturas recomendadas. La primera capa facilitará el sellado del molde y la aplicación de la porcelana.

N° de sección 7, N° de imagen 3: Aplique una capa delgada de porcelana.

N° de sección 7, N° de imagen 4: Capa delgada cocida

3. Vuelva a remojar el modelo y/o el molde en agua destilada durante 5-10 minutos o hasta que no salgan burbujas a la superficie.
4. Aplique las porcelanas para dentina y esmalte para completar el molde. Consulte las instrucciones de uso de PFM Ceramco iC para obtener más información. Asegúrese de usar la tabla de cocción para las carillas laminadas refractarias.

N° de sección 7, N° de imagen 5: Aplique la dentina y el esmalte.

5. Termine la pieza y aplique el tinte color y esmaltado como lo hace habitualmente.
6. Una vez finalizado, elimine el revestimiento con óxido de aluminio a 2 bares de presión (29psi) como máximo.

N° de sección 7, N° de imagen 6: Carillas finalizadas

N° de sección 7, N° de imagen 7: Medición del grosor

N° de sección 7, N° de imagen 8: Grosor medido de 0.3 mm

7. Si necesita reparar algo después de extraer la pieza, puede utilizar la porcelana para márgenes finales Ceramco iC. Este material se cuece a una temperatura baja y no distorsionará la restauración.

GRABADO DE LA RESTAURACIÓN FINALIZADA

La restauración finalizada debe grabarse antes de su colocación. Este paso se suele llevar a cabo en el laboratorio.

1. Limpie el interior de la corona terminada con vapor o sumerja las restauraciones en agua destilada y límpielas en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
2. Aplique una capa fina de gel grabador para Cerámica DENTSPLY Prosthetics en las superficies de la restauración que se van a unir a la estructura dental preparada. Aplíquela con un cepillo desechable o un instrumento de plástico.
3. Deje reposar el grabador durante 1 o 2 minutos.
4. Elimine la mayor parte del grabador con un pincel o un aplicador de algodón.
5. Prepare el neutralizador DENTSPLY Prosthetics mezclando el contenido del paquete con medio litro de agua. Inserte la corona en la solución durante aproximadamente 20 segundos.

Nota: conserve el neutralizador restante en un recipiente de plástico con una tapa hermética. Cuando el color de la solución cambie de azul a amarillo verdoso, debe desecharla.

6. Limpie las superficies preparadas con vapor o utilice agua destilada en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
7. No toque las coronas ya preparadas o colóquelas en un modelo. Podría contaminar la superficie grabada/decapada y reducir su capacidad de fijación.

Instrucciones de uso de aplicaciones prensadas en metal

INDICACIONES DE USO

El sistema de porcelana Ceramco iC está indicado para:

1. Prótesis fija de porcelana fundida sobre metal para coronas y puentes.
2. Sobreprensado de estructuras metálicas en puentes y coronas.
3. Restauraciones de prótesis fija sin metal de premolares, anteriores y posteriores hasta 2° premolar de una sola unidad, carillas laminadas, incrustaciones y recubrimientos.

CONTRAINDICACIONES

Sólo las indicaciones anteriores son adecuadas.

ADVERTENCIAS

Consulte las hojas de datos sobre seguridad de materiales (SDS) de DENTSPLY pertinentes para obtener información sobre su manipulación y uso. Utilícese únicamente con componentes recomendados del sistema Ceramco iC. Utilice un equipo de protección contra el polvo durante el pulido.

PRECAUCIONES

Consulte las notas especiales incluidas en las instrucciones de uso de los materiales Ceramco iC. Otras porcelanas no son térmicamente compatibles y no cuentan con el coeficiente de expansión térmica (CET) adecuado, por lo que no deben usarse. Es posible que, en un principio, los resultados con algunos materiales parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.

CONTRAINDICACIONES

El sistema Ceramco iC contiene componentes que pueden causar sequedad cutánea o sensibilización (dermatitis alérgica de contacto u otras reacciones alérgicas en personas predispuestas).

ALMACENAMIENTO

Almacene los materiales en recipientes con tapas herméticas. No deje los frascos abiertos donde el polvo y los residuos puedan contaminar la porcelana. Vuelva a tapar el frasco cuando no se use. Evite la vibración y ambientes calientes. Mantenga seco. Agitar bien antes de usar. El número de lote está impreso en cada frasco. Mencione el número de lote en toda la correspondencia. No utilice los materiales superada la fecha de caducidad.

TIPOS DE LINGOTES

El sistema Ceramco iC ofrece tres tipos diferentes de lingotes coloreados.

1. Los lingotes Value Series son más translúcidos y vienen en 6 tonos. También se pueden utilizar en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal. Se suelen prensar hasta lograr la forma final y, a continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.

Nota: Para un rendimiento óptimo y resultados satisfactorios de color en restauraciones de prensado sobre aleaciones de metal, se recomienda el uso de lingotes Value Series y Traslucentes.

2. Los lingotes Neutral son monocromáticos y existen 6 tipos con distinta opacidad y translucidez. Se utilizan en aplicaciones totalmente de cerámica y se prensan hasta lograr la forma final. A continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.
3. Los lingotes coloreados de dentina vienen en todos los tonos blanqueados, Vita Lumin[®] y 3D-Master^{®*}. Su opacidad es ligeramente superior y se suelen usar con una técnica de estratificación de esmalte en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal.

SELECCIÓN DE LA ALEACIÓN

Los lingotes Ceramco iC Press son compatibles con aleaciones de metales muy nobles y nobles y de metal base no precioso sin cobre y con menos de un 10% de plata. Consulte con el fabricante de la aleación la composición de la misma y el coeficiente de expansión térmica. El coeficiente de expansión térmica de las aleaciones de metal común debe ser de 13.8 – 14.1 @ 500°C. El coeficiente de expansión térmica de las aleaciones de metales muy nobles y nobles debe ser de 14.0 - 14.5 @ 500°C.

INSTRUCCIONES

DISEÑO DE LA SUBESTRUCTURA (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

1. Siga siempre el diseño de subestructura recomendado en las restauraciones convencionales de metal fundido a porcelana.
 - a. Mantenga el tamaño de conector adecuado.

*Vita Lumin[®] y 3D-Master[®] son marcas comerciales registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co

- b. No deje más de 2.0 mm de porcelana sin apoyo.

N° de sección 10, N° de imagen 1: Corona de metal

2. Los márgenes de porcelana pueden prensarse. Sin embargo, estos lingotes son más translúcidos que otras porcelanas para dentina. A menos que los márgenes se preparen con un hombro perfecto o chaflán profundo, es posible que los márgenes sean demasiado translúcidos. Se puede usar una porcelana para márgenes Ceramco iC especial para ayudar a crear los márgenes. Consulte la sección al respecto en estas instrucciones de uso para obtener más información.
3. Si el pónico es grande, es posible que sea necesario usar pónicos huecos. Permiten una disipación del calor más rápida y ayudan a prevenir las grietas.

APLICACIÓN DE OPACO EN PASTA

1. Oxide o desgasifique y limpie la aleación según las instrucciones del fabricante.
2. Compruebe todas las estructuras metálicas para asegurarse de que las superficies están secas.
3. Utilice un pincel plano y aplique con cuidado una capa homogénea del opaco en pasta en la subestructura metálica. Utilice el líquido modificador de opaco Ceramco iC (no utilice agua) para ajustar la consistencia de la pasta. Consiga una capa uniforme y no deje que el material se encharque. Vibre suave la estructura para obtener una superficie uniforme de opaco. Si utiliza un pónico hueco, rellene el área hueca para conseguir un tono más homogéneo.

Nota: los cristales de opaco Ceramco iC NO se utilizan en la técnica de prensado en metal.

4. Seque y cueza según las temperaturas recomendadas. El indicador visual correcto es un tono semi-mate.
5. Si es necesario, aplique la segunda capa de opaco siguiendo el mismo procedimiento utilizado con la primera capa. Asegúrese de que la capa es lo suficientemente gruesa como para cubrir por completo la subestructura metálica.
6. Seque y cueza según las temperaturas recomendadas. El indicador visual correcto es un tono semi-mate.

N° de sección 9, N° de imagen 1: Opaco SIN CRISTALES

N° de sección 10, N° de imagen 2: Opaco SIN CRISTALES

PROCEDIMIENTOS PARA MÁRGENES CERAMCO IC PTM (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

La porcelana para márgenes prensados Ceramco iC se ha creado para ayudar a mejorar la estética de los márgenes de porcelana prensados mediante la reducción de los márgenes translúcidos o grises. Se trata de un único procedimiento de cocción de porcelana seguido de los procedimientos habituales de encerado y prensado.

SUBESTRUCTURA METÁLICA

1. La corona se debe preparar con un margen de asentamiento o chaflán profundo. Diseñe la subestructura de metal de forma que el metal termine a una distancia de entre 0.5 y 1.0 mm del margen.

N° de sección 8, N° de imagen 1: Corona con el recorte de margen preparado

2. Prepare y oxide la aleación tal y como se indica en las instrucciones de uso del fabricante de la aleación.

APLICACIÓN DE OPACO

1. Aplique y cueza el opaco en pasta Ceramco iC siguiendo los procedimientos normales. Asegúrese de que el opaco cubre completamente el metal en el margen gingival. Si no es así, el margen de porcelana completado se mostrará en un tono grisáceo.

N° de sección 8, N° de imagen 2: Opaco SIN CRISTALES

APLICACIÓN DEL SELLADOR PARA MODELOS

1. Usando el sellador para modelos DENTSPLY Prosthetics, aplique una capa delgada y uniforme de sellador sobre el área del margen del molde.
2. Sopletee el exceso de sellador del modelo y deje que el líquido se seque bien.
3. Vuelva a aplicar el sellador para modelos al menos 2 veces más y deje que se seque.

APLICACIÓN DEL SEPARADOR DE MODELOS

1. Usando el separador de modelos DENTSPLY Prosthetics, aplique una capa delgada y uniforme de separador de modelos sobre el área del margen del modelo. Sopletee el exceso de separador de modelos.
2. Aplique y deje secar varias veces más hasta que el modelo tenga un ligero brillo.

APLICACIÓN DE PORCELANA PARA HOMBROS

1. Mezcle la porcelana para hombros con el líquido corrector de opaco y hombros Ceramco iC hasta obtener una consistencia espesa. Esta mezcla se

endurecerá al aire en 5 minutos aproximadamente. Si se necesita más tiempo de trabajo, añada una pequeña cantidad de agua destilada.

2. Coloque la mezcla de porcelana en el área gingival, empujando la mezcla hacia abajo pero no sobre el margen gingival. No la aplique en exceso.
3. Deje que la porcelana para hombros se seque completamente (al menos 5 minutos). La superficie de porcelana será calcárea y dura. Levante con cuidado la corona para separarla del modelo.
4. Seque y cueza la restauración respetando las temperaturas recomendadas. El indicador visual correcto será brillante y aún granuloso.

N° de sección 8, Image #3: Porcelana para hombros aplicada y cocida. No aplique una segunda capa.

FINALIZACIÓN DE LA CORONA

Aplique la cera directamente sobre la porcelana para hombro cocido para completar los contornos. En la mayoría de los casos, el margen final se crea durante el proceso de prensado. Esto aumenta la precisión de la porcelana para hombro y evita la necesidad de aplicar por segunda vez la porcelana para hombros. Si después de aplicar el tinte y el glaseado es necesario emplear una añadidura de masa para hombros a baja temperatura, utilice la porcelana para margen final Ceramco iC. Consulte las instrucciones de uso de PFM Ceramco iC para obtener más información.

N° de sección 8, N° de imagen 4: Encerado de contorno completo

N° de sección 8, N° de imagen 5: Encerado sobre el margen

N° de sección 8, N° de imagen 6: Corona terminada

CÓMO DETERMINAR QUÉ TIPO DE LINGOTES SE DEBEN USAR

El sistema Ceramco iC cuenta con dos fórmulas de coloración distintas. Los lingotes coloreados de dentina y los lingotes Value Series. Los 46 lingotes coloreados de dentina se han diseñado para prensarse y, después, aplicarse como recubrimiento con las porcelanas para esmalte Ceramco iC. Los seis lingotes Value Series se han diseñado para prensarse hasta obtener el contorno completo y, después, teñirse para lograr el tono final.

CÓMO DETERMINAR CUÁNTOS LINGOTES SE DEBEN USAR

Tamaño del lingote	Diámetro del lingote	Tipo de lingote
2 g	10mm	Coloreado de dentina
2 g	15mm	Value Series
5 g	15mm	Value Series

A continuación se indican las combinaciones de anillos y lingotes que se pueden usar:

Tamaño de anillo	N° de lingotes	Tamaños de lingote
100 g	1 ó 2	2 g, 10 mm de diámetro
200 g	1 ó 2	2 g, 10 mm de diámetro
300 g	1 ó 2	5 g, 15 mm de diámetro
	1 – 5	2 g, 15 mm de diámetro
	1 Hasta 2	5 g, 15 mm de diámetro
		2 g, 15 mm de diámetro

1. Pese la base del bebedero y la subestructura opaca de metal.
2. Encere el molde y fíjelo a la base del bebedero. Pese la base del bebedero de nuevo.
3. La diferencia entre las dos bases es el peso de la cera. En el caso de los puentes de cuatro unidades o más, añada 2g.
4. Utilice la tabla siguiente para consultar el tamaño del lingote y la selección.

Peso de la cera	Tamaño de lingote	N° de lingotes
0.0 – 0.60 gramos	2 g	1
0.61 – 1.40 gramos	2 g	2
	5 g	1
1.41 – 2.5 gramos	5 g	2

PROCEDIMIENTOS DE ENCERADO PARA CONTORNOS COMPLETOS

1. Encere la corona usando una cera convencional para moldes de incrustados. Nota: Utilice cera sin contaminantes, que se queme sin dejar residuos. Después de calcinarse, algunas ceras de modelado pueden dejar residuos en forma de ceniza o carbono. Esto hará que aparezcan zonas oscuras en la corona prensada.
2. Recree las características anatómicas necesarias en cera.
3. Para lograr el tono óptimo, se recomienda un grosor de cera de 1.2 mm. El grosor mínimo de la cera es de 0.8 mm.

N° de sección 10, N° de imagen 3: Encerado contorno completo

N° de sección 9, N° de imagen 2: Encerado contorno completo

COLOCACION DE BEBEDEROS

1. Todos los bebederos deben tener un diámetro de entre 2 y 3 mm o un calibre 8/3 mm. Las coronas más grandes requieren un bebedero calibre 6/4 mm.
2. Los bebederos deben medir aproximadamente de 2 a 4 mm de largo.

3. En los dientes anteriores, fije un único bebedero directamente a cada borde incisal. En los dientes posteriores, fije un único bebedero a 45° en la punta de la cúspide más alta. No utilice ángulos agudos.

N° de sección 10, N° de imagen 4: Bebedero

4. Fije los bebederos a la base del bebedero de la misma manera. Ensanche la cera ligeramente en el punto de fijación.
5. Deje un espacio mínimo de 3.0 mm entre cada encerado y de 8.0 mm entre los encerados y la pared exterior del revestimiento.
6. Deje un espacio mínimo de 8.0 mm entre la parte superior del encerado y el anillo de nivelación.

PROCEDIMIENTO DE REVESTIMIENTO

Nota: Debe usar un revestimiento de fosfato como el LÍQUIDO y POLVO DE REVESTIMIENTO DE CERÁMICA PENSADA DENTSPLY Prosthetics con estas instrucciones.

1. Para cada paquete de 100 g de revestimiento, utilice 20 ml de líquido de revestimiento y 5 ml de agua destilada.
2. Vierta el líquido en un recipiente ligeramente humedecido seguido del revestimiento.
3. Mezcle los ingredientes a mano durante 15 segundos.
4. Mezcle el revestimiento al vacío a velocidad baja durante 60 segundos.
5. Pinte con cuidado las restauraciones con el revestimiento y vierta el revestimiento restante en el cilindro de silicona.
6. A continuación se coloca el calibre del cilindro en la parte superior del cilindro de silicona. El revestimiento sobrante saldrá por la parte superior del calibre. Asegúrese de que esté totalmente asentado. Este paso es importante, ya que determinará la altura y el ángulo adecuados del revestimiento para el horno de prensado.

PROCEDIMIENTO DE PREQUEMADO

1. Deje que el revestimiento frague en la mesa de trabajo durante un mínimo de 20 minutos.
2. Retire el calibre del cilindro y la base del bebedero del revestimiento.
3. Para los anillos cilindro de 100 g y los anillos grandes de 200 g
 - a. Utilice un cuchillo para eliminar el revestimiento en exceso que pueda haber quedado en la parte superior del cilindro.
 - b. Las partes superior e inferior del anillo deben ser planas. No utilice un recorta-modelos. No

reduzca la altura del anillo.

- c. Asegúrese de mantener el ángulo de 90° entre los extremos y los laterales del anillo.
4. Para el anillo extra grande de 300 g
 - a. Utilice un cuchillo para eliminar el revestimiento en exceso que pueda haber quedado en el calibre del cilindro.
 - b. NO ELIMINE EL REVESTIMIENTO ELEVADO DE LA BASE. Se utiliza para colocar el cilindro en el horno de prensado.
 5. No deje que entre revestimiento ni residuos en el orificio del bebedero. Si se deja el cilindro reposando durante una hora, coloque el anillo en un humidificador hasta que se vaya a iniciar el quemado.

Nota: asegúrese de que el suelo del horno de quemado esté limpio. Si no se limpia, es posible que se introduzcan residuos en el orificio del bebedero y aparezcan puntos negros en la cerámica prensada. Asegúrese de que el suelo del horno de quemado tenga rebordes para permitir que la cera se deslice fácilmente. Si el cilindro se coloca en el horno de quemado en una superficie plana, es posible que se agriete.

OPCIÓN Nº 1: SE TRATA DE LA TÉCNICA PREFERIDA. UTILÍCELA CUANDO EL REVESTIMIENTO SE HAYA FRAGUADO EN LA MESA DE TRABAJO DURANTE UN MÍNIMO DE 20 MINUTOS

1. Si se desea, precaliente el horno de quemado hasta alcanzar una temperatura de 850 °C/1562 °F.
2. No remoje el revestimiento en agua antes de insertarlo en el horno de quemado.
3. Coloque los cilindros (con el agujero del bebedero hacia abajo) directamente en el horno precalentado.
4. Inserte los émbolos de alúmina en el horno precalentado.

Nota: Si se utilizan émbolos refractarios desechables, no realice ningún precalentamiento.

5. Coloque directamente en el horno de quemado el cilindro de 100 g durante 45 minutos, los de 200 g, durante 60 minutos y los de 300 g, durante 90 minutos.
6. Incremente 15 minutos por cada cilindro adicional.

OPCIÓN Nº 2: UTILÍCELA CUANDO EL REVESTIMIENTO SE HAYA FRAGUADO EN LA MESA DE TRABAJO DURANTE UN PERIODO SUPERIOR A 60 MINUTOS

1. Si el revestimiento se ha secado, vuelva a hidratarlo colocando el cilindro en una poca cantidad de agua

durante 10-15 minutos antes de iniciar el quemado del mismo.

- Coloque los cilindros y los émbolos en un horno de quemado a temperatura ambiente.

Nota: Si se utilizan émbolos refractarios desechables, no los precaliente.

- Eleve la temperatura del horno a 15 °C/27 °F por minuto hasta alcanzar los 850 °C/1562 °F.
- Mantenga en el horno caliente los cilindros de 100 g durante 45 minutos, los de 200 g, durante 60 minutos y los de 300 g, durante 90 minutos.
- Incremente 15 minutos por cada anillo adicional.

PROCEDIMIENTOS DE PENSADO

- El programa es este:

Temperatura baja:	700 °C/1292 °F
Índice de calor:	60 °C/108 °F por minuto
Temperatura alta:	890 °C/1634 °F
Tiempo de mantenimiento:	20 min
Tiempo de prensado:	20 min (100g anillo) 20 min (200g anillo)
Tiempo de enfriamiento:	0 min
- Retire un cilindro del horno de quemado y colóquelo en una superficie resistente al calor con el orificio del bebedero mirando hacia arriba.
- Coloque los lingotes correctos con cuidado en el orificio del bebedero.
- Retire uno de los émbolos de alúmina precalentados del horno de quemado o utilice un émbolo refractario desechable y colóquelo en el orificio del bebedero sobre los lingotes.
- Coloque el cilindro en el centro de la plataforma de cocción del horno de prensado y pulse el botón Start (Inicio). Utilice la tabla de prensados de la página -134.
- Cuando el ciclo de prensado haya terminado, retire el cilindro del horno y deje que se enfríe en la mesa de trabajo. Para enfriar el cilindro más rápidamente, colóquelo frente a un ventilador.

EXTRACCION DEL REVESTIMIENTO

- Coloque un émbolo de alúmina o un émbolo refractario sin usar junto al cilindro prensado.
- Utilice un lápiz y marque la longitud aproximada del émbolo usado.
- Si utiliza un émbolo de alúmina, emplee un disco u óxido de aluminio de 50 micras y recorte el revestimiento hasta la parte superior del émbolo. Extraiga el émbolo con cuidado del revestimiento. Si se limpia el émbolo bien con óxido de aluminio, podrá utilizarse de nuevo. Si quedan restos en el émbolo y se utiliza de nuevo, se dañará el

revestimiento y producirá un mal prensado.

- Utilice óxido de aluminio de 50 micras con 60 psi (4.14 bares) para eliminar la mayor parte del revestimiento. No aplique el chorro de óxido de aluminio a la cerámica prensada con esta presión. El óxido de aluminio es demasiado abrasivo y dañará la cerámica prensada.
- Utilice perlas de vidrio de 50 micras con 20 psi (1.38 bares) para eliminar el revestimiento alrededor de la cerámica prensada. Asegúrese de eliminar todo el revestimiento.

N° de sección 10, N° de imagen 5: Prensado en un lingote coloreado de dentina

N° de sección #9, N° de imagen 3: Prensado en un lingote Value Series

PRECEDIMIENTO DE ACABADO

- Utilice un disco de diamante fino para eliminar los bebederos de las coronas de cerámica.
- Utilice una fresa de diamante o piedras de óxido de aluminio adecuadas para trabajar de nuevo el contorno de la unión del bebedero. No utilice agentes abrasivos que crean más calor, como carburos gastados o piedras de grano grueso.
- Corrija los contornos si fuera necesario.

PROCESO DE TEÑIR Y GLASEADO A LINGOTES VALUE SERIES (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

- Limpie la superficie de porcelana aplicando presión con un óxido de aluminio de 50 micras a 20 psi. A continuación, límpiela con un limpiador por vapor o ultrasónico con agua destilada.
- Coloque un poco de tinte en tono dentina en la paleta. Añada el líquido para tinte y glaseado a la mezcla para obtener una viscosidad cremosa. Aplique una cantidad considerable de la mezcla a la superficie de porcelana. Aplique una vibración tenue para suavizar la coloración. Pinte el tinte en tono dentina en el área de la dentina hasta que obtenga el efecto deseado.

N° de sección 9, N° de imagen 4: Mezcle el tinte en tono dentina hasta obtener una consistencia cremosa

N° de sección 9, N° de imagen 6: Aplique el tinte en tono dentina

N° de sección 9, N° de imagen 7: Aplique una vibración suave.

- Coloque un poco de tinte de esmalte o glaseador en la paleta. Añada el líquido para tinte y glaseado en la mezcla para lograr una viscosidad cremosa y aplique la mezcla a la superficie del borde incisal solamente. Alise la unión entre la dentina y el borde incisal. Aplique una vibración tenue para suavizar el tinte o Glaseado.

N° de sección 9, N° de imagen 5: Mezcle el tinte de esmalte o el glaseador hasta obtener una consistencia cremosa.

N° de sección 9, N° de imagen 8: Aplique el tinte de esmalte o glaseador a la superficie.

4. Los tintes Ceramco iC pueden usarse para obtener caracterizaciones individuales.

N° de sección 9, N° de imagen 9: Aplique tinte a la superficie oclusal.

5. Cuez a respetando las temperaturas recomendadas.

N° de sección 9, N° de imagen 10: Corona terminada

N° de sección 9, N° de imagen 11: Corona terminada

PORCELANA PARA AÑADIDURAS Y ESMALTE PARA LINGOTES COLOREADOS DE DENTINA (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

En el caso de las añadiduras, se puede usar cualquiera de las porcelanas para recubrimiento Ceramco iC. Para colocar una añadidura, siga las instrucciones de uso para las porcelanas fundidas a metal Ceramco iC. Asegúrese de que las superficies de porcelana estén limpias antes de aplicar otra porcelana.

N° de sección 10, N° de imagen 6: Recorte de esmalte

N° de sección 10, N° de imagen 7: Aplicación de esmalte

N° de sección 10, N° de imagen 8: Corona terminada

Instrucciones de uso de aplicaciones completamente de cerámica

INDICACIONES DE USO

El sistema de porcelana Ceramco iC está indicado para:

1. Prótesis fija de porcelana fundida sobre metal para coronas y puentes.
2. Sobrepresado de estructuras metálicas en puentes y coronas.
3. Restauraciones de prótesis fija sin metal de premolares, anteriores y posteriores hasta 2° premolar de una sola unidad, carillas laminadas, incrustaciones y recubrimientos.

CONTRAINDICACIONES

Sólo las indicaciones anteriores son adecuadas.

ADVERTENCIAS

Consulte las hojas de datos sobre seguridad de materiales (SDS) de DENTSPLY pertinentes para obtener información sobre su manipulación y uso. Utilícese únicamente con componentes recomendados del sistema Ceramco iC. Utilice un equipo de protección contra el polvo durante el pulido.

PRECAUCIONES

Consulte las notas especiales incluidas en las instrucciones de uso de los materiales Ceramco iC. Otras porcelanas no son térmicamente compatibles y no cuentan con el coeficiente de expansión termal (CET) adecuado, por lo que no deben usarse. Es posible que, en un principio, los resultados con algunos materiales parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.

CONTRAINDICACIONES

El sistema Ceramco iC contiene componentes que pueden causar sequedad cutánea o sensibilización (dermatitis alérgica de contacto u otras reacciones alérgicas en personas predisuestas).

ALMACENAMIENTO

Almacene los materiales en recipientes con tapas herméticas. No deje los frascos abiertos donde el polvo y los residuos puedan contaminar la porcelana. Vuelva a tapar el frasco cuando no se use. Evite la vibración y ambientes calientes. Mantenga seco. Agitar bien antes de usar. El número de lote está impreso en cada frasco. Mencione el número de lote en toda la correspondencia. No utilice los materiales superada la fecha de caducidad.

TIPOS DE LINGOTES

El sistema Ceramco iC ofrece tres tipos diferentes de lingotes coloreados.

1. Los lingotes coloreados de dentina vienen en todos los tonos blanqueados, Vita Lumin[®] y 3D-Master[®]*. Su opacidad es ligeramente superior y se suelen usar con una técnica de añadidura de esmalte en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal.
2. Los lingotes Value Series son más translúcidos y vienen en 6 tonos. También se pueden utilizar en aplicaciones totalmente de cerámica o prensadas en metal. Se suelen prensar hasta lograr la forma final y, a continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.
3. Los lingotes Neutral son monocromáticos y existen 6 tipos con distinta opacidad y translucidez. Se utilizan en aplicaciones totalmente de cerámica y se prensan hasta lograr la forma final. A continuación, se aplica un tinte de coloración para dentina y se cuecen.

INSTRUCCIONES

PREPARACIÓN DEL MODELO

1. Utilice un yeso de piedra super duro para crear el modelo. Se prefiere el uso de yesos de piedra super duro de color blanco, marfil o beige. Los yesos de piedra imitan mejor el color de la dentadura natural y ayudan a determinar la precisión del tono final.
2. Si es necesario cubrir la estructura dental subyacente, aplique dos capas de espaciador para modelos a un 1.0 mm como máximo del margen preparado o la base de la pared axial. El espaciador para modelos creará un espacio de 0.1 mm para el cemento de resina.
3. Deje que el espaciador de modelos se endurezca por completo.

*Vita Lumin[®] y 3D-Master[®] son marcas comerciales registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co

CONSIDERACIONES SOBRE EL ENCERADO

TÉCNICA CON CAPA DE ESMALTE:

Esta técnica ofrece un resultado estético excelente y una gran productividad. Encere todo el contorno de una corona y recorte únicamente la zona para el esmalte. La corona se prensa con uno de los lingotes coloreados de dentina más opacos. Las porcelanas para esmalte Ceramco iC se utilizan después para completar la construcción.

TÉCNICA DE COLORACIÓN:

Esta técnica es muy productiva y, debido a que el material del núcleo es más grueso, el resultado es una restauración más translúcida y resistente. Esta técnica se recomienda para las restauraciones de premolares y dientes anteriores sujetas a una tensión oclusal mayor. Encere todo el contorno de la corona. La corona se prensa con uno de los lingotes Value Series (VS) o Neutral (N) Ceramco iC y se termina con las porcelanas de tinte de coloración para dentina Ceramco iC.

ENCERADO (CONSULTE LA CUBIERTA INTERIOR PARA OBTENER INSTRUCCIÓN VISUAL)

1. Aplique una capa fina de un lubricante para modelos de troquel convencional.
2. Encere la corona con ceras para modelos de incrustados convencional que se quemen sin dejar residuos.

Nota: utilice una cera no contaminada. Después de calcinarse, algunas ceras pueden dejar residuos en forma de ceniza o carbono. Esto hará que aparezcan zonas oscuras en la corona prensada.

3. Recree las características anatómicas necesarias en cera y selle completamente los márgenes. En el caso de las restauraciones de cobertura total, asegúrese de que el grosor de la cera sea como mínimo de 0.8 mm. El grosor de las carillas laminadas debe ser como mínimo de 0.3 mm.

N° de sección 11, N° de imagen 1: Encerado de todo el contorno

N° de sección 12, N° de imagen 1: Encerado de todo el contorno

CÓMO DETERMINAR CUÁNTOS LINGOTES SE DEBEN USAR

Tamaño del lingote	Diámetro del lingote	Tipo de lingote
2 g	10mm	Coloreado de dentina
2 g	15mm	Value Series
5 g	15mm	Value Series

A continuación se indican las combinaciones de anillos y lingotes que se pueden usar:

Tamaño de anillo	N° de lingotes	Tamaños de lingote
100 g	1 ó 2	2 g, 10 mm de diámetro
200 g	1 ó 2	2 g, 10 mm de diámetro
300 g	1 ó 2	5 g, 15 mm de diámetro
	1 – 5	2 g, 15 mm de diámetro
	1 Hasta 2	5 g, 15 mm de diámetro 2 g, 15 mm de diámetro

1. Pese la base del bebedero y la subestructura opaca de metal.
2. Encere el caso y fíjelo a la base del bebedero. Pese la base del bebedero de nuevo.
3. La diferencia entre las dos es el peso de la cera. En el caso de los puentes de cuatro unidades o más, añada 2 g.
4. Utilice la tabla siguiente para consultar el tamaño del lingote y la selección.

Peso de la cera	Tamaño de lingote	N° de lingotes
0.0 – 0.60 gramos	2 g	1
0.61 – 1.40 gramos	2 g	2
	5 g	1
1.41 – 2.5 gramos	5 g	2

UNIÓN DE LOS BEBEDEROS

1. Todos los bebederos deben tener un diámetro de entre 2 y 3 mm o un calibre 8/3 mm. Las coronas más grandes requieren un bebedero calibre 6/4 mm.
2. Los bebederos deben medir de 2 a 4 mm de largo.
3. Fije un único bebedero directamente al borde incisal o a la punta de una cúspide. Si sitúa el bebedero en un ángulo con respecto al borde incisal, es posible que el revestimiento se fracture durante los procedimientos de prensado.
4. Si hay dos segmentos de cera gruesos separados por un segmento de cera fino, debe fijarse un bebedero a cada uno de los segmentos gruesos.
5. No ensanche la cera en el punto de fijación. No utilice ángulos agudos.
6. Cuando extraiga el encerado del modelo, asegúrese de que el espaciador de modelo no se haya adherido al interior de la corona.
7. Fije los bebederos a la base del bebedero de la misma manera. Ensanche la cera ligeramente en el punto de fijación. No utilice ángulos agudos.

N° de sección 11, N° de imagen 2: Bebedero

8. Deje por lo menos 3.0 mm entre cada encerado y

entre los encerados y la pared exterior del revestimiento.

9. Deje por lo menos 8.0 mm entre la parte superior del encerado y el calibre del cilindro.

PROCEDIMIENTOS DE REVESTIMIENTO

Nota: Debe usar un revestimiento de fosfato como el LÍQUIDO y POLVO DE REVESTIMIENTO DE CERÁMICA PRENSADA DENTSPLY Prosthetics siguiendo estas instrucciones

1. Se puede utilizar un eliminador de burbujas, pero asegúrese de que se haya secado completamente en los patrones de cera. Si los patrones de cera aún están húmedos, el eliminador de burbujas podría dejar residuos que harían que la superficie de la cerámica prensada fuese áspera. Se pueden usar limpiadores de patrón de cera, pero hay que asegurarse de que no queden residuos.
2. Para cada paquete de 100 g de revestimiento, utilice las siguientes proporciones:
 - a. Coronas/carillas:
20 ml de líquido 5 ml de agua destilada
 - b. Incrustaciones/recubrimientos
12.5 ml de líquido 12.5 ml de agua destilada

Nota: la proporción de líquido y agua sugerida suele producir la expansión adecuada. El líquido de revestimiento controla la expansión del revestimiento. Si se utiliza más líquido de revestimiento y menos agua destilada, la expansión será mayor. Si se utiliza menos líquido de revestimiento y más agua destilada, la expansión será menor. No modifique la proporción de polvo y líquido, ya que la resistencia y el tiempo de trabajo del revestimiento se verían afectados. No diluya la proporción de líquido y agua destilada por debajo del 50%.

3. Vierta el líquido en un recipiente ligeramente humedecido seguido del revestimiento.
4. Mezcle los ingredientes a mano durante 15 segundos.
5. Mezcle al vacío los ingredientes a velocidad baja durante 60 segundos.
6. Pinte con cuidado las restauraciones con el revestimiento y vierta el revestimiento restante en el cilindro.

Nº de sección 11, Nº de imagen 3: Revestir

7. Coloque el calibre de cilindro en la parte superior del cilindro de silicona. El revestimiento sobrante saldrá por la parte superior del calibre de cilindro. Asegúrese de que esté totalmente asentado en el cilindro de silicona. Este paso es importante, ya que determinará la altura y el ángulo adecuados del revestimiento para el horno de prensado.

PROCEDIMIENTO DE QUEMADO

PREPARACIÓN DEL ANILLO DE REVESTIMIENTO PARA EL PROCEDIMIENTO DE QUEMADO

1. Deje que el revestimiento frague en la mesa de trabajo durante un mínimo de 20 minutos.
2. Retire el calibre de cilindro y la base del bebedero del revestimiento.
3. Utilice un cuchillo para eliminar el revestimiento en exceso que pueda haber quedado en la parte superior del cilindro. Las partes superior e inferior del cilindro deben ser planas. No utilice un recorta-modelos. No reduzca la altura del cilindro. Asegúrese de mantener el ángulo de 90° entre los extremos y los laterales del cilindro.
4. No deje que entre revestimiento ni residuos en el orificio del bebedero. Si se deja el cilindro reposando durante una hora, coloque el cilindro en un humidificador hasta que se vaya a iniciar el quemado.

Nota: asegúrese de que el suelo del horno de quemado esté limpio. Si no se limpia, es posible que se introduzcan residuos en el orificio del bebedero y aparezcan puntos negros en la cerámica prensada. Asegúrese de que el suelo del horno de quemado tenga rebordes para permitir que la cera se deslice fácilmente. Si el cilindro se coloca en el horno de quemado en una superficie plana, es posible que se agriete.

OPCIÓN Nº 1: SE TRATA DE LA TÉCNICA PREFERIDA. UTILÍCELA CUANDO EL REVESTIMIENTO SE HAYA FRAGUADO EN LA MESA DE TRABAJO DURANTE UN MÍNIMO DE 20 MINUTOS

1. Si se desea, precaliente el horno de quemado hasta alcanzar una temperatura de 850 °C/1562 °F.
2. No remoje el revestimiento en agua antes de insertarlo en el horno de precalentamiento.
3. Coloque los cilindros (con el agujero del bebedero hacia abajo) directamente en el horno precalentado.
4. Inserte los émbolos de alúmina en el horno precalentado.

Nota: Si se utilizan émbolos refractarios desechables, no los precaliente.

5. Mantenga en el horno caliente los cilindros pequeños durante 45 minutos, y los anillos grandes durante 60 minutos.
6. Incremente 15 minutos por cada cilindro adicional. Es posible que los cilindros grandes requieran más tiempo.

OPCIÓN Nº 2: UTILÍCELA CUANDO EL REVESTIMIENTO HA FRAGUADO EN LA MESA DE TRABAJO DURANTE UN PERIODO SUPERIOR A 60 MINUTOS

1. Si el revestimiento se ha secado, vuelva a hidratarlo colocando el cilindro en agua durante 10-15 minutos antes de iniciar el quemado.
2. Coloque los cilindros y los émbolos en un horno de precalentamiento a temperatura ambiente.

Nota: Si se utilizan émbolos refractarios desechables, no los precaliente.

3. Asegúrese de que el suelo del horno de quemado tenga rebordes para permitir que la cera se deslice fácilmente. Si el anillo se coloca en el horno de quemado en una superficie plana, es posible que se agriete.
4. Eleve la temperatura del horno a 15 °C/27 °F por minuto hasta alcanzar los 850 °C/1562 °F.
5. Mantenga en el horno caliente los cilindros pequeños durante 45 minutos y los cilindros grandes, durante 60 minutos.
6. Incremente 15 minutos por cada cilindro adicional.

PROCEDIMIENTO DE PRENSADO

1. El programa es este:

Temperatura baja:	700 °C/1292 °F
Índice de calor:	60 °C/108 °F por minuto
Temperatura alta:	890 °C/1634 °F
Tiempo de mantenimiento:	20 min
Tiempo de prensado:	20 min (100g anillo) 20 min (200g anillo)
Tiempo de enfriamiento:	0 min
2. Retire un cilindro del horno de quemado y colóquelo en una superficie resistente al calor con el orificio del bebedero mirando hacia arriba.
3. Coloque los lingotes correctos con cuidado en el orificio del bebedero.
4. Retire uno de los émbolos de alúmina precalentados del horno de quemado o utilice un émbolo refractario desechable y colóquelo en el orificio del bebedero sobre los lingotes.
5. Coloque el cilindro en el centro de la plataforma de cocción del horno de prensado y pulse el botón Start (Inicio). Utilice la tabla de prensados de la página -134.
6. Cuando el ciclo de prensado haya terminado, retire el cilindro del horno y deje que se enfríe en la mesa de trabajo. Para enfriar el cilindro más rápidamente, colóquelo frente a un ventilador.

EXTRACCION DEL REVESTIMIENTO

1. Coloque un émbolo junto al cilindro prensado.
2. Utilice un lápiz y marque la longitud aproximada del émbolo usado.
3. Si utiliza un émbolo de alúmina, emplee un disco u óxido de aluminio de 50 micras y recorte el revestimiento hasta la parte superior del émbolo. Extraiga el émbolo de alúmina con cuidado del revestimiento. Si se limpia el émbolo bien con óxido de aluminio, podrá utilizarse de nuevo. Si quedan restos en el émbolo y se utiliza de nuevo, se dañará el revestimiento y producirá un mal prensado.
4. Utilice óxido de aluminio de 50 micras con 60 psi (4.14 bares) para eliminar la mayor parte del revestimiento. No aplique el chorro de óxido de aluminio a la cerámica prensada con esta presión. El óxido de aluminio es demasiado abrasivo y dañará la cerámica prensada.
5. Utilice perlas de vidrio de 50 micras con 20 psi (1.38 bares) para eliminar el revestimiento alrededor de la cerámica prensada. Asegúrese de eliminar todo el revestimiento.

Nº de sección 11, Nº de imagen 4: Preñe utilizando un lingote coloreado de dentina.

Nº de sección 12, Nº de imagen 2: Prensado

PROCEDIMIENTO DE ACABADO

1. Con las aplicaciones completamente de cerámica Ceramco iC se pueden usar abrasivos convencionales de uso con porcelanas dentales. Utilice un disco de diamante fino para eliminar los bebederos de las coronas de cerámica.
2. Utilice una fresa de diamante o piedras de óxido de aluminio adecuadas para trabajar de nuevo el contorno de la unión del bebedero. No utilice agentes abrasivos que crean más calor, como carburos gastados o piedras de grano grueso. Si se utilizan, aparecerán grietas térmicas y se deberá volver a crear la corona de cerámica.

Nº de sección 11, Nº de imagen 5: Recorte de esmalte

Nº de sección 12, Nº de imagen 3: Asentado sobre el modelo

3. Examine el interior de la restauración para comprobar que no haya burbujas ni imperfecciones. En caso de existir, se pueden eliminar con una piedra o fresa de diamante fina.
4. Asiente la restauración con cuidado sobre el molde. Se pueden usar materiales indicadores para ayudar a asentar la restauración. Asegúrese de que los materiales indicadores se hayan eliminado completamente antes de colocar las restauraciones

en el horno de porcelana.

5. Utilice una punta o un disco de silicona gris para ajustar los hombros. Otros agentes abrasivos pueden dañar la cerámica prensada y reducir la integridad marginal.

Nota: Si los márgenes son cortos, se pueden usar las porcelanas para dentina Ceramco iC o para margen final Ceramco iC para perfeccionar la integridad marginal durante la cocción de la dentina o del glaseado. Las porcelanas para hombros Ceramco iC regulares son demasiado opacas y no se recomienda su uso.

MODELOS DE COMPOSITE

El material para modelos de composite DENTSPLY Prosthetics está diseñado para imitar el tono real del diente preparado del paciente. Cuando el material se coloca en el núcleo de cerámica prensada, ayuda a reproducir el tono de forma precisa.

Si el dentista no ha registrado el tono del diente preparado, se puede usar el material para modelos de composite para verificar el tono final. Seleccione el material para modelos de composite adecuado de la tabla apropiada.

1. Aplique el separador de modelos DENTSPLY Prosthetics en el interior de la restauración de cerámica y deje que se seque.
2. Coloque una cantidad pequeña del material para modelos de composite DENTSPLY Prosthetics en el interior de la restauración. Presione el material para eliminar los huecos. Inserte una espiga en el material para modelos de composite sin polimerizar. Retire el exceso de composite del área del margen.
3. Polimerice por luz visible el composite durante 1 ó 2 minutos mediante una unidad de polimerización por luz portátil o la unidad de polimerización Triad® 2000 (DENTSPLY/Trubyte).
4. Retire el material de composite de la restauración y límpiela con un limpiador por vapor o ultrasónico en agua destilada durante 10 minutos.

APLICACIÓN DE PORCELANA

Nota: Para las restauraciones completamente de cerámica Ceramco iC, se puede rellenar el interior de la restauración con material refractario resistente al calor (SuperPeg™II* material refractario disponible de DENTSPLY Prosthetics) y, a continuación, inserte las espigas de cocción completamente de cerámica DENTSPLY Prosthetics y cueza la restauración en una bandeja de arcilla refractaria. Se recomienda utilizar espigas de DENTSPLY Prosthetics, ya que se doblan fácilmente y no actúan como disipador de calor. Otras espigas de cocción no transmiten el calor adecuadamente y crean un punto de tensión. Es posible que, en un principio, los resultados con algunas espigas de cocción parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.

TÉCNICA CON CAPA DE ESMALTE

1. Aplique un chorro ligero de óxido de aluminio de 50 micras a 20 psi a la superficie exterior de la restauración de cerámica. Tenga cuidado de no dañar los márgenes.
2. Limpie las superficies con vapor o sumerja la restauración en agua destilada y límpiela en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
3. Aplique las porcelanas para esmalte y cueza la pieza para finalizar la restauración. Se pueden usar todos los componentes del sistema Ceramco iC para mejorar la estética y el contorno de la restauración.

N° de sección 11, N° de imagen 6: Porcelana de efecto de esmalte

N° de sección 11, N° de imagen 7: Porcelana “clear”

N° de sección 11, N° de imagen 8: Glaseado finalizado

4. Utilice siempre bandejas de arcilla refractaria en forma de panal de abeja con las espigas de cocción para sólo cerámica DENTSPLY Prosthetics. No utilice otro tipo de espigas de cocción
5. Consulte las instrucciones de Ceramco iC para obtener información específica e instrucciones para la cocción.
6. El tono final se puede comparar con el material de composite DENTSPLY Prosthetics.
7. Para glasear la restauración, mezcle el glaseador con el líquido para tintes y glaseado hasta conseguir una consistencia fina y aplíquela a la superficie de la porcelana. Tenga en cuenta que el ciclo de glaseado incluye un tiempo de mantenimiento de 2 minutos.

N° de sección 11, N° de imagen 9: Coronas terminadas

TÉCNICA DE TEÑIR

1. Aplique un chorro de óxido de aluminio de 50 micras a 20 psi a la superficie exterior de la corona. Tenga cuidado de no dañar los márgenes.
2. Limpie las superficies con vapor o sumerja la restauración en agua destilada y límpiela en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
3. Utilice siempre bandejas de arcilla refractaria con las espigas de cocción de sólo cerámica DENTSPLY Prosthetics.
4. Si fuera necesario, la corona se puede corregir con las porcelanas Ceramco iC.
5. Coloque la corona prensada en el material del molde composite DENTSPLY Prosthetics preparado.
6. Coloque un poco de tinte de coloración para dentina en la paleta. Añada el líquido para tintes y glaseado

a la mezcla para obtener una viscosidad cremosa. Aplique una cantidad considerable de la mezcla a la superficie de porcelana. Aplique una vibración tenue para suavizar la coloración. Pinte el área de la dentina con el tinte de coloración para dentina sólo hasta que se obtenga el efecto deseado.

N° de sección 12, N° de imagen 4: Mezcle el tinte de coloración para dentina hasta obtener una consistencia cremosa.

N° de sección 12, N° de imagen 6: Aplique el tinte de coloración para dentina.

N° de sección 12, N° de imagen 7: Aplique vibración para suavizar la coloración.

7. Coloque un poco de tinte de esmalte o glaseador en la paleta. Añada el líquido para tintes y glaseado en la mezcla para lograr una viscosidad cremosa y aplique la mezcla a la superficie del borde incisal solamente. Alise la unión entre la dentina y el borde incisal. Aplique una vibración tenue para suavizar la coloración o esmaltado.

N° de sección 12, N° de imagen 5: Mezcle la coloración para esmalte o el glaseado hasta obtener una consistencia cremosa.

N° de sección 12, N° de imagen 8: Aplique la coloración para esmalte.

8. Los tintes Ceramco iC pueden usarse para obtener caracterizaciones individuales.
9. Retire el modelo de la restauración. Para garantizar un ajuste adecuado, retire el exceso de tinte de porcelana del interior de la corona así como del área de los márgenes.
10. Cueza la corona respetando los ciclos de cocción recomendados.

Nota: Glaseado/Tinte de coloración dentina/Tinte de Coloración: temperatura nominal alta de 750 °C y tiempo de mantenimiento de 1.5 min. La temperatura y el tiempo de mantenimiento pueden aumentar a 760 °C y 2.5 min., respectivamente. Para hornos con una temperatura de calentamiento inferior, se puede aumentar la temperatura otros 10 °C. Se recomienda el vacío para pasar de temperatura baja de 500 °C a temperatura alta. El tiempo de mantenimiento se debe realizar en aire. El índice de calor es de 35 °C/min.

Nota: El ciclo de esmaltado debe tener un tiempo de mantenimiento de 0.5 minutos a 2.5 minutos. Los intervalos más reducidos son recomendables para dos aplicaciones de coloración o esmaltado.

Nota: si se desea un brillo mayor, se puede aumentar la temperatura de cocción 10 °C.

N° de sección 12, N° de imagen 9: Coronas terminadas

GRABADO DE LA RESTAURACIÓN FINALIZADA

La restauración finalizada debe grabarse antes de su colocación. Este paso se suele llevar a cabo en el laboratorio.

1. Limpie el interior de la corona terminada con vapor o sumerja las restauraciones en agua destilada y límpielas en un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
 2. Aplique una capa fina de gel grabador Ceramco iC en las superficies de la restauración que se van a unir a la estructura dental preparada. Aplíquela con un cepillo desechable o un instrumento de plástico.
 3. Deje reposar el grabador durante 1 o 2 minutos.
 4. Elimine una cantidad considerable del grabador con un pincel o un aplicador de algodón.
 5. Prepare el neutralizador DENTSPLY Prosthetics mezclando el contenido del paquete con medio litro de agua. Inserte la corona en la solución durante aproximadamente 20 segundos.
- Nota:** conserve el neutralizador restante en un recipiente de plástico con una tapa hermética. Cuando el color de la solución cambie de azul a amarillo verdoso, debe desecharla.
6. Limpie las superficies preparadas con vapor o utilice agua destilada y un limpiador ultrasónico durante 10 minutos.
 7. No toque las coronas ya preparadas o colóquelas en un modelo. Podría contaminar la superficie grabada y reducir su capacidad de fijación.

TABLA DE PORCELANA IC PFM Y LINGOTES PARA RECORTAR

Metal ceramica						Lingote para recortar para Cerámica total y prensada sobre metal			
Tono Ceramco iC	Tono adaptado a Vita® 3D-Master® ¹	Esmalte Ceramco iC para Metal Ceramica	Dentina de Color Saturado	Hombro para Metal Ceramica	Margen Final	Modelo de composite	Tono de lingote recortado	Esmalte	Hombro para Prensado sobre Metal
A1		Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	A1	Extra Light	PM3
A2		Extra Light	HC2	M6	FM4	F12	A2	Extra Light	PM3
A3		Light	HC2	M7	FM6	F10	A3	Light	PM4
A3.5		Medium	HC5	M8	FM6	F9	A3.5	Medium	PM4
A4		Medium	HC5	M11	FM8	F7	A4	Medium	PM5
B1		Extra Light	HC1	M3	FM3	F11	B1	Extra Light	PM6
B2		Light	HC1	M5	FM4	F11	B2	Light	PM6
B3		Light	HC4	M8	FM6	F8	B3	Light	PM4
B4		Light	HC4	M8	FM6	F8	B4	Light	PM5
C1		Light	HC3	M9	FM5	F3	C1	Light	PM7
C2		Medium	HC3	M9	FM5	F4	C2	Medium	PM7
C3		Medium	HC6	M10	FM7	F5	C3	Medium	PM8
C4		Medium	HC6	M11	FM7	F6	C4	Medium	PM8
D2		Light	HC2	M8	FM6	F2	D2	Light	PM7
D3		Medium	HC1	M7	FM6	F2	D3	Medium	PM4
D4		Medium	HC6	M10	FM4	F3	D4	Medium	PM5
CC-000*	i7**	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-000	White	PM2
CC-001	0M1	White	HC1	M1	FM1	F1	CC-001	White	PM2
CC-002	0M2	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-002	White	PM1
CC-003	0M3	White	HC1	M2	FM2	F1	CC-003	White	PM1
CC-101	1M1	Extra Light	HC1	M2	FM2	F1	CC-101	Extra Light	PM1
CC-102	1M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F1	CC-102	Extra Light	PM1
CC-203	2L1.5	Extra Light	HC1	M5	FM4	F11	CC-203	Extra Light	PM6
CC-204	2L2.5	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-204	Extra Light	PM6
CC-205	2M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-310	Extra Light	PM6
CC-206	2M2	Extra Light	HC2	M4	FM3	F12	CC-206	Extra Light	PM6
CC-207	2M3	Extra Light	HC2	M7	FM6	F10	CC-207	Extra Light	PM6
CC-208	2R1.5	Extra Light	HC2	M6	FM5	F2	CC-208	Extra Light	PM6
CC-209	2R2.5	Extra Light	HC2	M4	FM3	F10	CC-209	Extra Light	PM6
CC-310	3L1.5	Extra Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-310	Extra Light	PM7
CC-311	3L2.5	Light	HC4	M8	FM6	F9	CC-311	Light	PM8
CC-312	3M1	Extra Light	HC3	M6	FM5	F3	CC-312	Extra Light	PM6
CC-313	3M2	Light	HC6	M7	FM6	F4	CC-313	Light	PM4
CC-314	3M3	Light	HC5	M9	FM6	F9	CC-314	Light	PM8
CC-315	3R1.5	Light	HC4	M8	FM6	F3	CC-315	Light	PM7
CC-316	3R2.5	Light	HC5	M9	FM6	F7	CC-316	Light	PM8
CC-417	4L1.5	Light	HC6	M10	FM7	F4	CC-417	Light	PM4
CC-418	4L2.5	Light	HC5	M9	FM8	F7	CC-418	Light	PM5
CC-419	4M1	Light	HC6	M7	FM6	F3	CC-419	Light	PM7
CC-420	4M2	Light	HC5	M9	FM8	F9	CC-420	Light	PM8
CC-421	4M3	Light	HC5	M11	FM8	F8	CC-421	Light	PM8
CC-422	4R1.5	Light	HC5	M9	FM6	F5	CC-422	Light	PM7
CC-423	4R2.5	Light	HC5	M11	FM8	F9	CC-423	Light	PM8
CC-524	5M1	Medium	HC6	M10	FM7	F6	CC-524	Medium	PM8
CC-525	5M2	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-525	Medium	PM5
CC-526	5M3	Medium	HC5	M11	FM8	F7	CC-526	Medium	PM8

* CC-000 se ha adaptado a DENTSPLY tono blanqueado iluminé i7.

**i7 no es una coloración Vita.

¹Vita® y 3D-Master® son marcas comerciales registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. 2Data on file.

TABLE DE LINGOTES CERAMCO IC- TONOS DE CONTORNO COMPLETO

Tono	Tono adaptado a Vita® 3D-Master®¹²	Modelo de comosite	Lingotes Value Series Ceramco iC	Tintes Tono Dentina para Lingotes Value Series y Neutral	Sobreglaseador y Tintes Tono Esmalte[±]
A1		F1	VS1	A1	Overglaze
A2		F12	VS2	A2	Overglaze
A3		F10	VS2	A3	Overglaze
A3.5		F9	VS5	A3.5	Medium
A4		F7	VS5	A4	Medium
B1		F11	VS1	B1	Overglaze
B2		F11	VS1	B2	Overglaze
B3		F8	VS4	B3	Extra Light
B4		F8	VS4	B4	Light
C1		F3	VS3	C1	Overglaze
C2		F4	VS3	C2	Overglaze
C3		F5	VS3	C3	Overglaze
C4		F6	VS3	C4	Overglaze
D2		F2	VS3	D2	Overglaze
D3		F2	VS2	D3	Overglaze
D4		F3	VS3	D4	Overglaze
CC-000*	i7**	F1	VS0	CC-000	Overglaze
CC-001	0M1	F1	VS0	CC-001	Overglaze
CC-002	0M2	F1	VS0	CC-002	Overglaze
CC-003	0M3	F1	VS0	CC-003	Overglaze
CC-101	1M1	F1	VS1	CC-101	Overglaze
CC-102	1M2	F1	VS1	CC-102	Overglaze
CC-203	2L1.5	F11	VS1	CC-203	Overglaze
CC-204	2L2.5	F10	VS1	CC-204	Overglaze
CC-205	2M1	F3	VS1	CC-205	Overglaze
CC-206	2M2	F12	VS1	CC-206	Overglaze
CC-207	2M3	F10	VS4	CC-207	Extra Light
CC-208	2R1.5	F2	VS2	CC-208	Overglaze
CC-209	2R2.5	F10	VS2	CC-209	Overglaze
CC-310	3L1.5	F4	VS2	CC-310	Overglaze
CC-311	3L2.5	F9	VS4	CC-311	Light
CC-312	3M1	F3	VS3	CC-312	Overglaze
CC-313	3M2	F4	VS2	CC-313	Overglaze
CC-314	3M3	F9	VS4	CC-314	Light
CC-315	3R1.5	F3	VS2	CC-315	Overglaze
CC-316	3R2.5	F7	VS4	CC-316	Light
CC-417	4L1.5	F4	VS3	CC-417	Overglaze
CC-418	4L2.5	F7	VS5	CC-418	Medium
CC-419	4M1	F3	VS3	CC-419	Overglaze
CC-420	4M2	F9	VS5	CC-420	Light
CC-421	4M3	F8	VS5	CC-421	Medium
CC-422	4R1.5	F5	VS3	CC-422	Overglaze
CC-423	4R2.5	F9	VS5	CC-423	Medium
CC-524	5M1	F6	VS3	CC-524	Overglaze
CC-525	5M2	F7	VS5	CC-525	Medium
CC-526	5M3	F7	VS5	CC-526	Medium

* CC-000 se ha adaptado a DENTSPLY tono blanqueado iluminé i7.

** i7 no es una coloración Vita.

± Las coloraciones para esmalte son opcionales. Se necesita esmaltado en exceso.

¹Vita® y 3D-Master® son marcas comerciales registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. ²Data on file.

TABLA DE COCCIÓN CERAMCO IC

Nota: hornos MMT, temperaturas de cocción altas reducidas en 10 °C o 18 °F. Consulte la tabla de cocción de la página 137 si va a usar un horno Ivoclar™ Programat EP 3000.

OPCIONAL: Para las restauraciones completamente de cerámica Ceramco iC, se puede rellenar el interior de la restauración con material refractario resistente al calor (SuperPeg™II material refractario disponible de DENTSPLY Prosthetics) y, a continuación, inserte las espigas de cocción completamente de cerámica DENTSPLY Prosthetics y cueza la restauración en una bandeja de arcilla refractaria. Se recomienda utilizar espigas de DENTSPLY Prosthetics, ya que se doblan fácilmente y no actúan como disipador de calor. Otras espigas de cocción no transmiten el calor adecuadamente y crean un punto de tensión. Es posible que, en un principio, los resultados con algunas espigas de cocción parezcan aceptables, pero la tensión interna puede poner en peligro el éxito a largo plazo.*

TABLA DE COCCIÓN DE CERAMCO IC (PARA SU USO CON TODOS LOS HORNOS CERAMCO Y NEY)

Para usuarios de NP (CoCr), consulte la tabla de la página - 133

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °C

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1º	5 min	3 min	500	100	840	500	840	30 sec	30 sec	0
Dentina 2º	3 min	3 min	500	100	830	500	830	0	30 sec	0
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	500	100	815	500	815	0	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °F

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1º	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	30 sec	30 sec	0
Dentina 2º	3 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	30 sec	0
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	932	180	1499	932	1499	0	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

*SuperPeg™II es una marca registrada de Harvest Dental

TABLA DE COCCIÓN DE CERAMCO IC (PARA SU USO CON EL RESTO DE MARCAS DE HORNOS; CONSULTE LA EXCEPCIÓN DEL HORNO IVOCLAR EP 3000 EN LA PÁGINA SIGUIENTE)

Para usuarios de NP (CoCr), consulte la tabla de la página -133

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °C

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1ª	5 min	3 min	400	60	835	500	835	30 sec	15 sec	0
Dentina 2ª	3 min	3 min	400	60	825	500	825	0	15 sec	0
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	400	60	810	500	810	0	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °F

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1ª	5 min	3 min	752	108	1535	932	1535	30 sec	15 sec	0
Dentina 2ª	3 min	3 min	752	108	1517	932	1517	0	15 sec	0
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	752	108	1490	932	1490	0	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

Notas: Use las tablas de cocción originales y modificadas para los hornos QEX, Ceramfire y MMT.

Use las tablas mostradas para dentina (1ª y 2ª) y añadiduras para todos los hornos (sin tiempo de mantenimiento para el horno EP 3000).

Use coloración/esmaltado en exceso/margen final y recorte de esmalte de PTM/AC para todos los hornos; puede ver comentarios acerca del aumento de la temperatura de cocción y/o el tiempo en las instrucciones de uso.

TABLA DE COCCIÓN DE CERAMCO IC PARA EL HORNO DEL EP 3000 DE IVOCLAR™* PROGRAMAT

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °C

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Espera	Hora de límite	Aumento de la temperatura	Detener al Temp	Tiempo de ocupación	Vacío encendido	Vacío apagado	Enfriamiento a largo plazo	Calme la pendiente
Opaco en pasta	403	10 min	55	960	2 min	500	959	0	0
Dentina 1º	403	8 min	90	835	0	450	834	0	0
Dentina 2º	403	6 min	90	825	0	450	824	0	0
Añadidura (dentina/tejido)	403	8 min	90	810	0	450	809	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	403	10 min	90	880	30 sec	600	879	0	0
Esmaltado natural	403	6 min	90	815	30 sec	0	0	0	0
Margen prensado en metal (PTM)	403	10 min	90	870	30 sec	600	869	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	403	6 min	90	800	30 sec	0	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	403	6 min	35	750	1.5 min	450	749	0	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	403	8 min	35	775	1 min	450	774	0	0

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °F

	B	S	tk	T	H	V1	V2	L	tL
	Espera	Hora de límite	Aumento de la temperatura	Detener al Temp	Tiempo de ocupación	Vacío encendido	Vacío apagado	Enfriamiento a largo plazo	Calme la pendiente
Opaco en pasta	757	10 min	99	1760	2 min	932	1758	0	0
Dentina 1º	757	8 min	162	1535	0	842	1533	0	0
Dentina 2º	757	6 min	162	1517	0	842	1515	0	0
Añadidura (dentina/tejido)	757	8 min	162	1490	0	842	1488	0	0
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	757	10 min	162	1616	30 sec	1112	1614	0	0
Esmaltado natural	757	6 min	162	1499	30 sec	0	0	0	0
Margen prensado en metal (PTM)	757	10 min	162	1598	30 sec	1112	1596	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	757	6 min	162	1472	30 sec	0	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	757	6 min	63	1382	1.5 min	842	1380	0	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	757	8 min	63	1427	1 min	842	1425	0	0

* Ivoclar™ no es una marca registrada de DENTSPLY International, Inc.

RECOMENDACIONES DE COCCIÓN PARA CERAMCO IC - NP (COCR) Y COCR SINTERIZADO POR LÁSER**

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °C

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	500	55	960	500	960	0	2 min	0
Dentina 1º	5 min	3 min	500	55	830	500	830	30 sec	30 sec	6 min
Dentina 2º	3 min	3 min	500	55	820	500	820	0	30 sec	6 min
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	500	55	805	500	805	0	0	6 min
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	600	90	880	600	880	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	500	100	810	0	0	0	30 sec	6 min
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	600	90	870	600	870	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	30 sec	6 min
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	500	35	750	500	750	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	500	35	780	500	780	30 sec	30 sec	0

PROGRAMA DE COCCIÓN EN °F

	Secado (tiempo de cerrado/min.)	Precalentamiento (cerrado/min.)	Temp baja	Índice de calor	Temp alta	Temp. de inicio de vacío	Temp. de detención de vacío	Temp. de mant de vacío	Temp. de mant de aire	Tiempo de enfriamiento
Opaco en pasta	5 min	5 min	932	99	1760	932	1760	0	2 min	0
Dentina 1º	5 min	3 min	932	99	1526	932	1526	30 sec	30 sec	6 min
Dentina 2º	3 min	3 min	932	99	1508	932	1508	0	30 sec	6 min
Añadidura (dentina/tejido)	5 min	3 min	932	99	1481	932	1481	0	0	6 min
Porcelana unida a metal Margen (PFM)	5 min	5 min	1112	162	1616	1112	1616	0	30 sec	0
Esmaltado natural	3 min	3 min	932	180	1490	0	0	0	30 sec	6 min
Margen prensado en metal (PTM)	5 min	5 min	1112	162	1598	1112	1598	0	0	0
Coloración/esmaltado en exceso/margen final (PFM)	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	30 sec	6 min
Coloración/esmaltado en exceso/margen final de PTM/AC	3 min	3 min	932	63	1382	932	1382	0	1.5 min	0
Recorte de esmalte de PTM/AC	5 min	3 min	932	63	1436	932	1436	30 sec	30 sec	0

** Recomendación: Para Compartis CoCr, en 980°C del NE-Bonder del EL del utilice

CARILLAS LAMINADAS EN MATERIAL REFRACTARIO °C

	B	S	t [∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	Espera	Hora de límite	Aumento de la temperatura	Detener al Temp	Tiempo de ocupación	Vacío encendido	Vacío apagado	Enfriamiento a largo plazo	Calme la pendiente
Dentina 1ª.	403	11 min	90	835	2 min	450	834	0	0
Dentina 2ª.	403	11 min	90	825	2 min	450	824	0	0

CARILLAS LAMINADAS EN MATERIAL REFRACTARIO °F

	B	S	t [∇]	T	H	V1	V2	L	tL
	Espera	Hora de límite	Aumento de la temperatura	Detener al Temp	Tiempo de ocupación	Vacío encendido	Vacío apagado	Enfriamiento a largo plazo	Calme la pendiente
Dentina 1ª.	757	11 min	162	1535	2 min	842	1533	0	0
Dentina 2ª.	757	11 min	162	1517	2 min	842	1515	0	0

TABLA DE REFERENCIA DE PENSADOS CERAMCO IC

	B	t [∇]	T	H	E
°C	700	60	890	20 min	100
°F	1292	108	1634	20 min	100

CARILLAS LAMINADAS EN MATERIAL REFRACTARIO °C

	Presecado (mufla abierta)	Secado (tiempo cierre/min.)	Precalentado (cerrado Min)	Temp baja	Tasa de calor	Temp alta	Inicio Vacío Temp	Fin Vacío Temp	Tiempo Mant. Vacío	Tiempo Mant. Aire	Tiempo Enfriamiento
Dentina 1ª.	3 min	5 min	3 min	500	100	840	500	840	0	2min	0
Dentina 2ª.	3 min	5 min	3 min	500	100	830	500	830	0	2min	0
Natural Esmaltado	0 min	3 min	3 min	500	100	820	0	0	0	30 sec	0
Glaseador	0 min	3 min	3 min	500	100	805	0	0	0	2min	0

CARILLAS LAMINADAS EN MATERIAL REFRACTARIO °F

	Presecado (mufla abierta)	Secado (tiempo cierre/min.)	Precalentado (cerrado Min)	Temp baja	Tasa de calor	Temp alta	Inicio Vacío Temp	Fin Vacío Temp	Tiempo Mant. Vacío	Tiempo Mant. Aire	Tiempo Enfriamiento
Dentina 1ª.	3 min	5 min	3 min	932	180	1544	932	1544	0	2min	0
Dentina 2ª.	3 min	5 min	3 min	932	180	1526	932	1526	0	2min	0
Natural Esmaltado	0 min	3 min	3 min	932	180	1508	0	0	0	30 sec	0
Glaseador	0 min	3 min	3 min	932	180	1481	0	0	0	2min	0

TABLA DE REFERENCIA DE PENSADOS CERAMCO IC

Nota: no precaliente los lingotes.

TABLA DE REFERENCIA DE PENSADOS EN °C

	Temp Baja	*Temp Alta	Tasa de Calor	Mantenimiento de temperatura superior	Tiempo Pensado 100g anillo Enfriamiento en la mesa de trabajo	Tiempo Pensado 200g anillo Enfriamiento en la mesa de trabajo	Tiempo de repetición del prensado	Pressure	Vacío
Finesse Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
Multimat Touch & Press	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.7 bares	Completo
IPS Empress EP 500	700	890	60	20 min	Na	Na	3	5.0 bares	Completo
IPS Empress EP 600	500	910	60	20 min	Na	Na	Velocidad de parada: 300µm/min		Completo
QEX CeramPress	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
Whip Mix Pro-Press 100	700	890	60	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
CeramFire P	700	890	60	20 min	20	20	Na	2.0 bares	Completo

TABLA DE REFERENCIA DE PENSADOS EN °F

	Temp Baja	*Temp Alta	Tasa de Calor	Mantenimiento de temperatura superior	Tiempo Pensado 100g anillo Enfriamiento en la mesa de trabajo	Tiempo Pensado 200g anillo Enfriamiento en la mesa de trabajo	Tiempo de repetición del prensado	Pressure	Vacío
Finesse Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
Multimat Touch & Press	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.7 bares	Completo
IPS Empress EP 500	1292	1634	108	20 min	Na	Na	3	5.0 bares	Completo
IPS Empress EP 600	932	1669	108	20 min	Na	Na	Velocidad de parada: 300µm/min		Completo
QEX CeramPress	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
Whip Mix Pro-Press 100	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	4.25 bares	Completo
CeramFire P	1292	1634	108	20 min	20	20	Na	2.0 bares	Completo

* Debido a las variaciones de los hornos, es posible que sea necesario ajustar ligeramente las temperaturas superiores.

DENTSPLY

CERAMCO[®] IC
Integrated Ceramics

DENTSPLY

CERAMCO[®] IC
Integrated Ceramics