

VITA AMBRIA® PRESS SOLUTIONS

Mode d'emploi



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

Édition 01.20

VITA – perfect match.

VITA

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



Cher-e-s client-e-s,

félicitations et merci d'avoir choisi VITA AMBRIA !

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

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

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

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

Votre équipe de gestion de produit VITA

Explication des icônes



Informations système et techniques



N. B.



Remarque



Observation



Processus



Conseils



Liens / Tutoriels

> 1. Système de matériaux / Processus

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

SYSTÈME DE MATÉRIAUX /
PROCESSUS

> 2. Lignes directrices de conception

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

LIGNES DIRECTRICES DE
CONCEPTION

> 3. Modelage

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

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

MODELAGE

> 4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage

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

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

MISE EN REVÊTEMENT /
PRESSÉE / DÉMOULAGE

> 5. Technique de maquillage / Polissage

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

TECHNIQUE DE
MAQUILLAGE / POLISSAGE

> 6. Technique d'incrustation

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

TECHNIQUE
D'INCRUSTATION

> 7. Reproduction de couleur / Cuisson

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

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

REPRODUCTION DE
COULEUR / CUISSON

> 8. Données techniques / Informations

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

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

DONNÉES TECHNIQUES /
INFORMATIONS



 **Observation**

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

1. Système de matériaux / Processus



VITA AMBRIA –
L'efficacité d'un système.

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

1.1 Concepts de restauration et variantes de mise en œuvre

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

● conseillé ○ possible

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

Observation

• Matériaux disponibles

○ VITA AMBRIA T (Transluent)

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

○ VITA AMBRIA HT (High Transluent)

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

○ Polissage mécanique

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

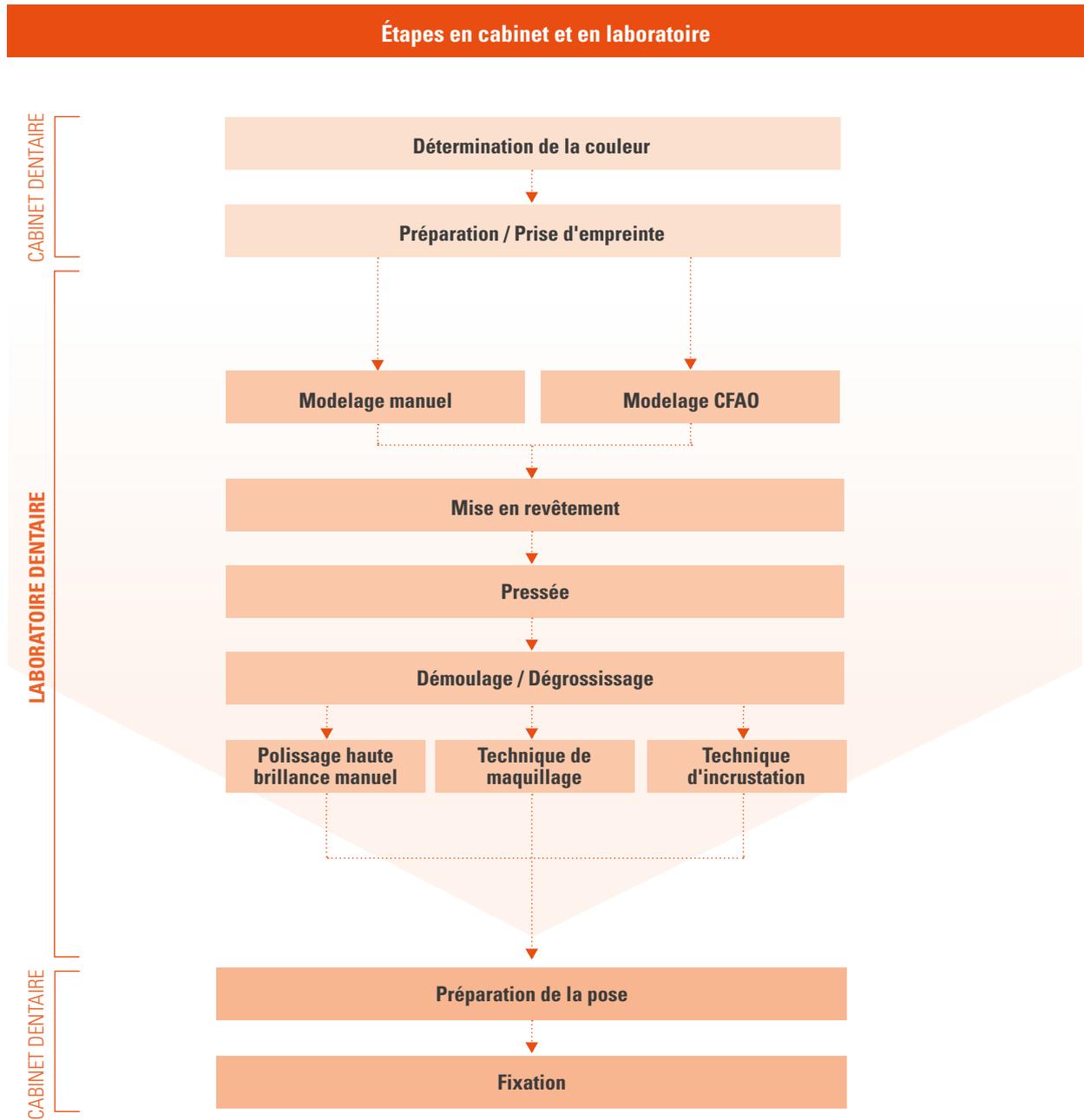
○ Technique de maquillage

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

○ Technique de stratification / Stratification partielle

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

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



LIGNES DIRECTRICES DE CONCEPTION

MODELAGE

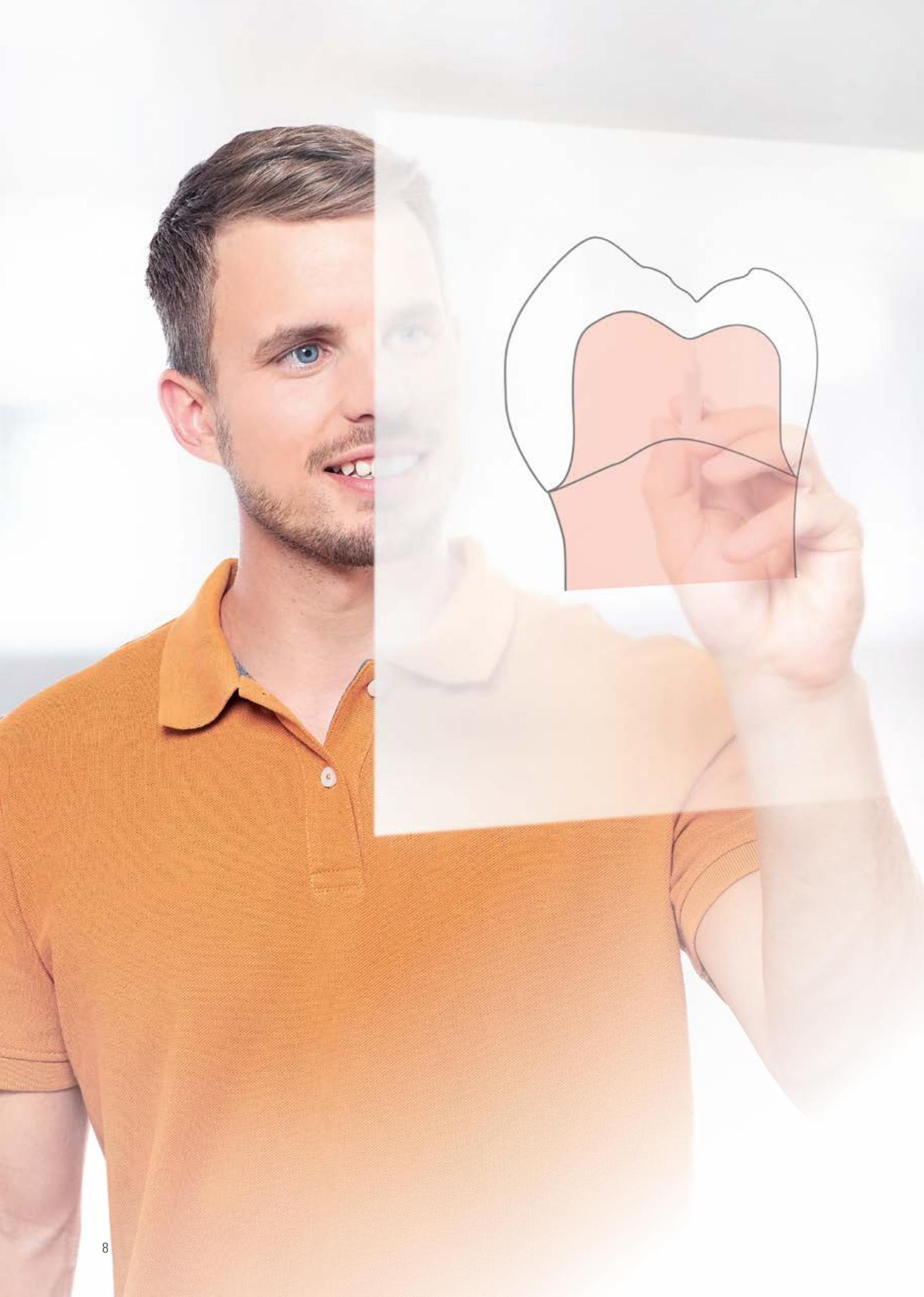
MISE EN REVÊTEMENT / PRESSÉE / DÉMOULAGE

TECHNIQUE DE MAQUILLAGE / POLISSAGE

TECHNIQUE D'INCRUSTATION

REPRODUCTION DE COULEUR / CUISSON

DONNÉES TECHNIQUES / INFORMATIONS



2. Lignes directrices de conception

2.1 Paramètres de conception

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

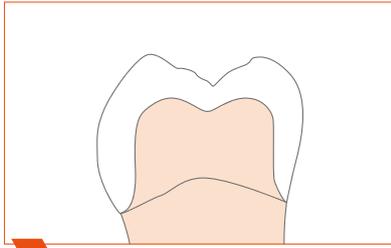
Épaisseur de couche minimale de VITA AMBRIA dans l'incrustation partielle (en mm)								
	Occlusal Facette	Facette	Inlay/ Onlay	Couronne partielle	Couronnes		Bridges	
					Dent antérieure	Dent postérieure	Secteur antérieur	Secteur prémolaire
Circulaire	–	0,4	–	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Incisal/ occlusal	–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

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

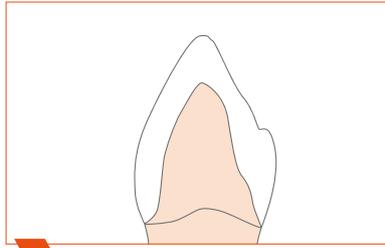
Observation

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

2.2 Réalisation de restaurations 100 % anatomiques



Conception de couronnes postérieures



Conception de couronnes antérieures

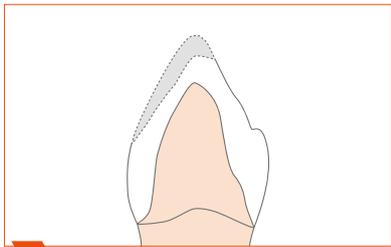
Observation

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

Référence

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

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



Réduction pour antérieure

Observation

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

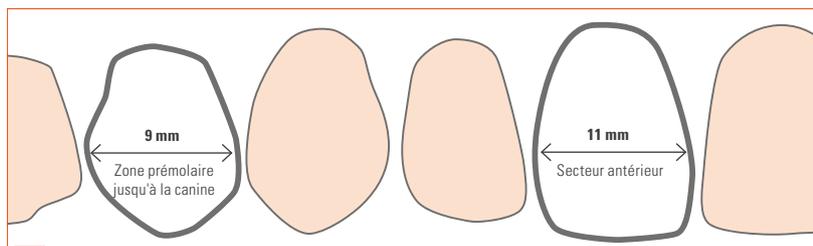
N. B.

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

Référence

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

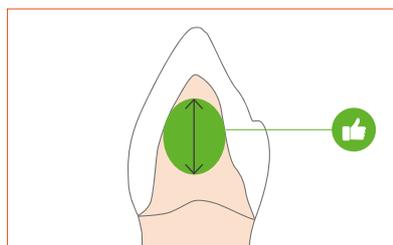
2.4 Réalisation de connecteurs dans le cas des bridges



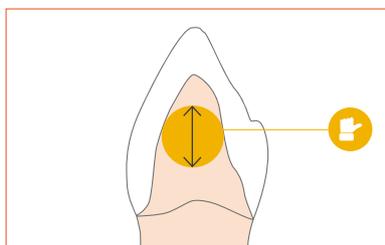
➤ Largeur maximale d'élément de bridge en secteur antérieur et postérieur

! N. B.

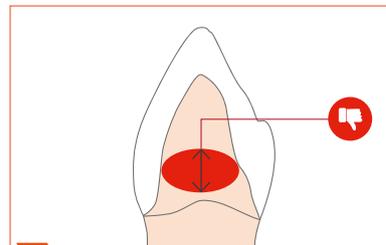
- La largeur d'élément de bridge maximale autorisée en secteur antérieur et prémolaire diffère en raison des différences de contraintes masticatoires.
- La largeur d'élément de bridge autorisée est de 11 mm en secteur antérieur et de 9 mm en secteur prémolaire (canine jusqu'à la 2^e prémolaire) et ne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



➤ Hauteur maximale



➤ Hauteur égale à la largeur



➤ Hauteur inférieure à la largeur

💡 Observation

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

📖 Référence

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



3. Modelage

3.1 Préparation du modèle et des moignons



1 Maître-modèle avec moignons amovibles.



2 Modèle après application de durcisseur de moignon.

Observation

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

3.2 Application du vernis espaceur



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



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



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



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



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



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



➤ 2^e couche de vernis espaceur.



➤ 3^e couche de vernis espaceur.

Observation

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

Liens / Tutoriels

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

3.3 Maquette 100 % anatomique



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



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



Maquette en cire d'un inlay.



Ajustage des limites d'une maquette d'inlay.

Observation

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

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



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



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



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



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



2 Réduction dans le tiers supérieur pour la réduction.

Observation

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

N. B.

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

Liens / Tutoriels

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

3.5 Modelage CFAO

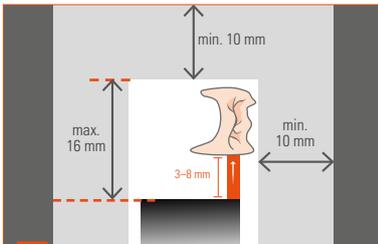
Observation

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

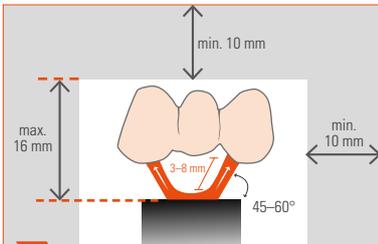
N. B.

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

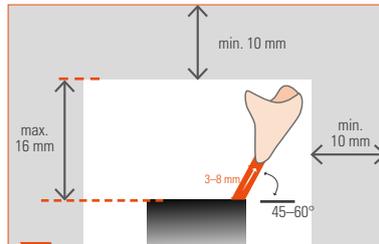
3.6 Mise en place de tiges avec système de cylindre 100 g/200 g



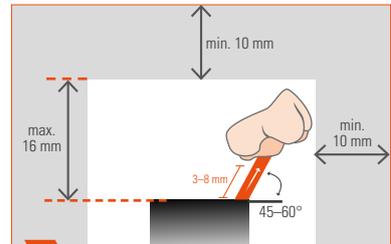
Inlay dans cylindre de 100 g



Bridge à trois éléments



Facette ou couronne antérieure



Couronne postérieure, onlay, couronne partielle

Observation

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

Conseil

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

Liens / Tutoriels

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

3.7 Processus de positionnement des tiges

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

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

N. B.

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

4. Mise en revêtement / Pressée / Démoulage

4.1 Contrôle de l'expansion

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

Observation

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

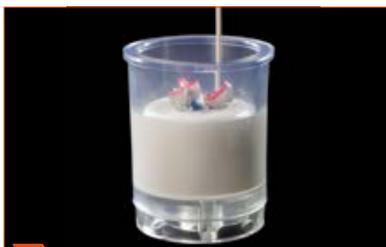
N. B.

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

4.2 Mise en revêtement



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



2 Couler le revêtement en mince filet sur les restaurations.



3 Remplir le revêtement jusqu'au bord.



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

Observation

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

N. B.

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

Remarque

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

Liens / Tutoriels

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

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

! N. B.

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

4.3 Préchauffage



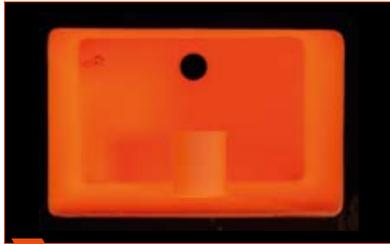
1 Retirer le socle du cylindre d'un mouvement rotatif.



2 Séparer avec précaution le revêtement du cylindre en silicone.



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



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



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

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

Observation

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

N. B.

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

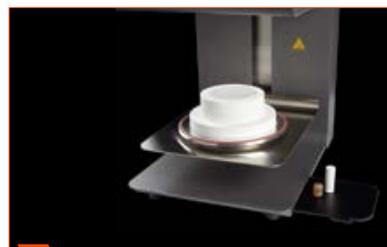
4.4 Pressée



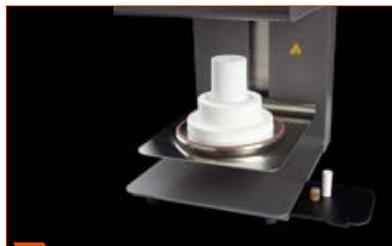
1 Une fois la température finale atteinte celle-ci s'affiche à l'écran.



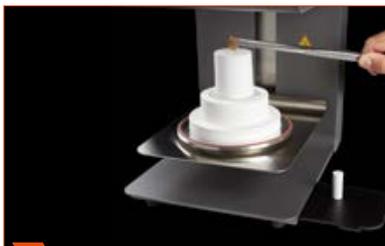
2 Après ouverture du four, le message « Placer le matériau de pressée » s'affiche.



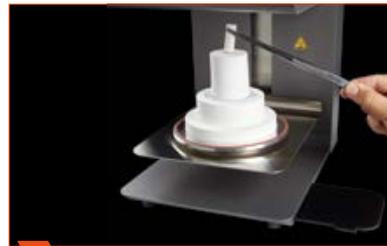
3 Préparer le lingotin dans la couleur souhaitée et le piston de pressée froids.



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



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



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



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



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

Équipement de cylindres

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

Observation

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

N. B.

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

Liens / Tutoriels

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

4.5 Démoulage



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



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



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



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



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



6 Restauration sablée finale exempte de couche de réaction.

Observation

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

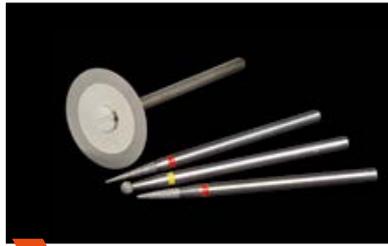
N. B.

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

Liens / Tutoriels

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

4.6 Dégrossissage pour les restaurations monolithiques



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



2 Restauration avec tige de pressée tronçonnée.



3 Ajuster la restauration et vérifier les zones de contact.



4 Meuler le canal de pressée.



5 Dégrossir la surface en l'individualisant.



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

Liens / Tutoriels

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

4.7 Dégrossissage pour la technique d'incrustation



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



2 Ajuster la restauration et meuler les tiges de pressée.



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



4 Dégrossir la restauration. Rechercher des transitions arrondies.



5 Restauration après le dégrossissage sur le modèle.



6 Sabler la restauration à l'Al₂O₃ avec une pression max. de 2 bars.



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



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



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

Observation

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

N. B.

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

Liens / Tutoriels

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

4.8. Trempe**Observation**

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

N. B.

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

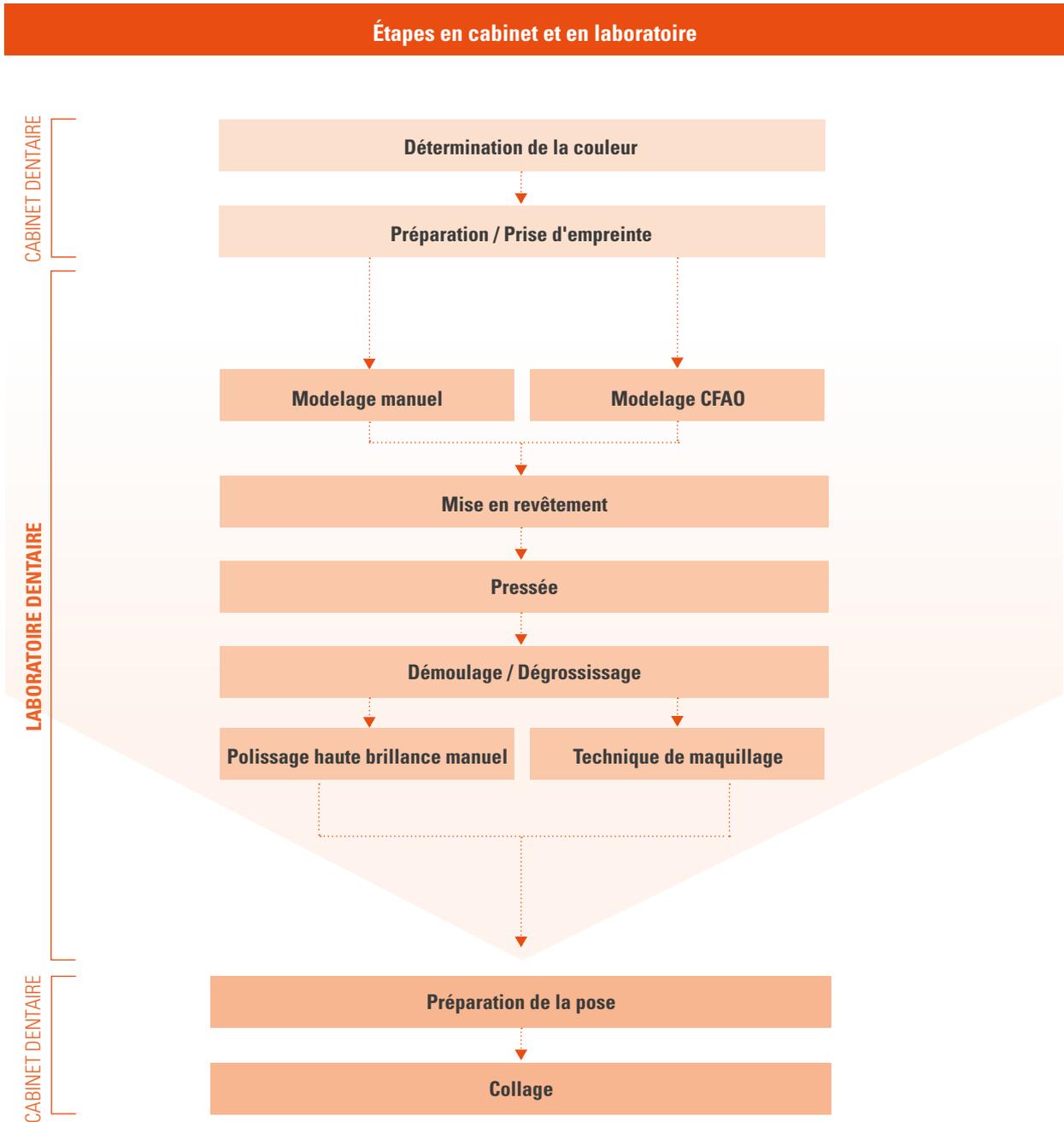
Remarque

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



5. Technique de maquillage / Polissage

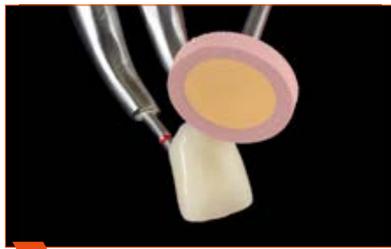
5.1 Options de flux de travail pour les restaurations monolithiques



Observation

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

5.2 Polissage haute brillance manuel



1 Prépolissage avec un disque de prépolissage grossier.



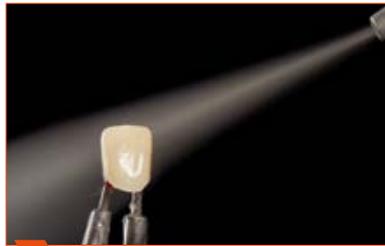
2 Prépolissage avec une lentille de prépolissage grossière.



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



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



5 Nettoyer au jet de vapeur.



6 Restauration finale à poli miroir.

Observation

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

N. B.

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

Conseil

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

Remarque

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

5.3 Technique de maquillage



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



2 Couronne préparée sur le modèle.



3 Application de la glaçure.



4 Caractériser en vestibulaire et ...



5 ... en occlusal avec des colorants.



6 Restauration cuite.



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

! Observation

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

! N. B.

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

📖 Référence

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

📺 Liens / Tutoriels

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

5.4 Recommandations pour la caractérisation et le glaçage

Observation

• **Caractérisation avec des colorants**

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

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

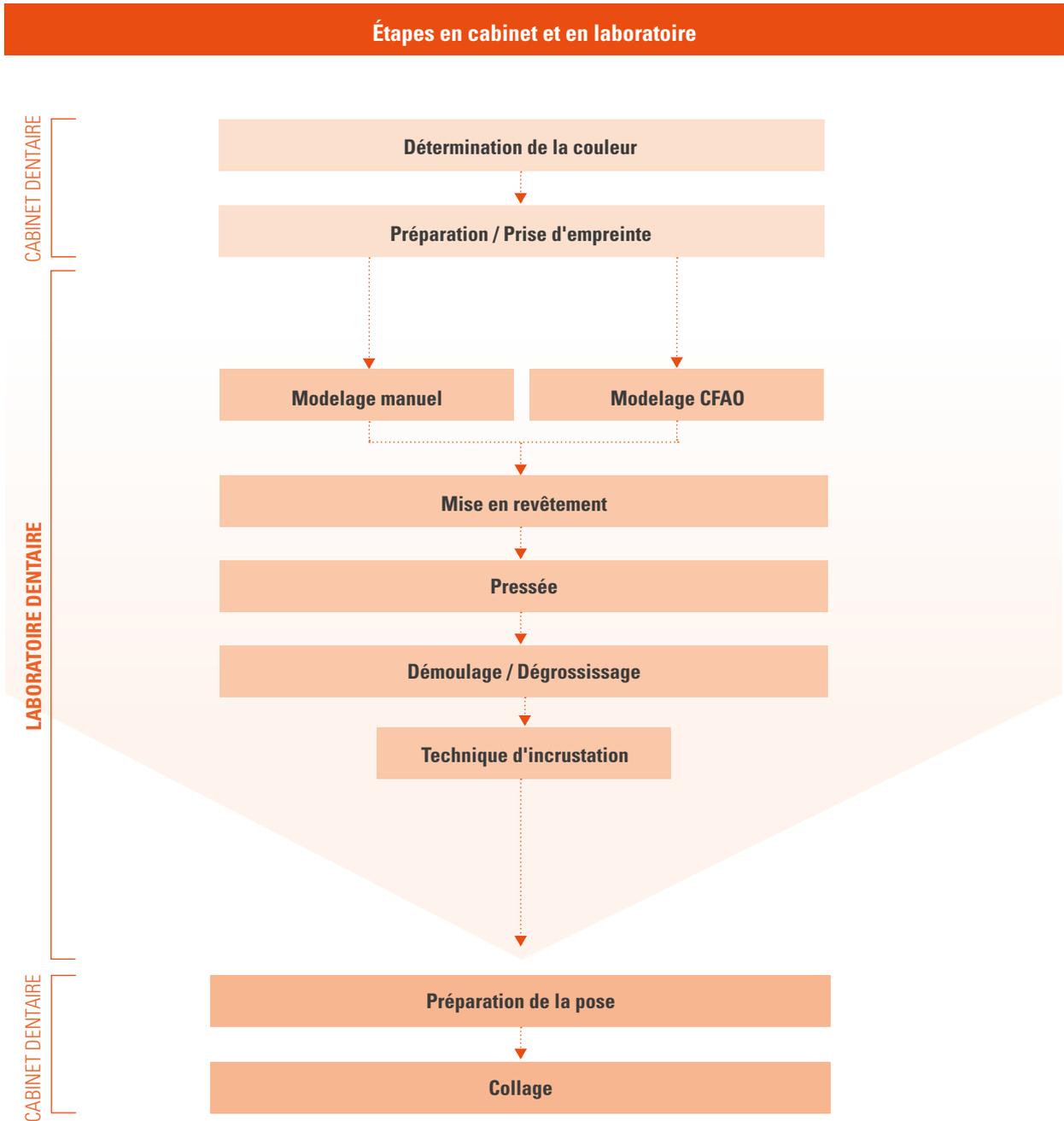
- La cuisson de glaçage peut être effectuée avec des masses en poudre, en pâte ou en spray.
- VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray peut être utilisé pour augmenter la fluorescence.
- Des contacts proximaux trop faibles ou absents peuvent être compensés avec VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- La masse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

Remarque

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

6. Technique d'incrustation

6.1 Flux de travail pour les restaurations partiellement incrustées



Observation

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

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



1 Restauration nettoyée.



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



3 Restauration après la première cuisson.



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



5 Restauration finale usinée après la 2^e cuisson.



6 Restauration terminée après la cuisson de glaçage.

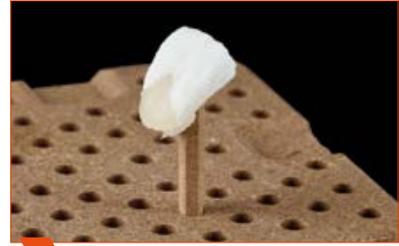
6.3 Réduction (cut-back) et incrustation partielle : exemple de restauration par facettes



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



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



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



4 Facette après la première cuisson



5 Restauration finale après le polissage haute brillance.

Observation

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

N. B.

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

Remarque

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

Liens / Tutoriels

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



7. Reproduction de la couleur / Cuisson

7.1 Reproduction de la couleur avec la technique de maquillage

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

Remarque

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

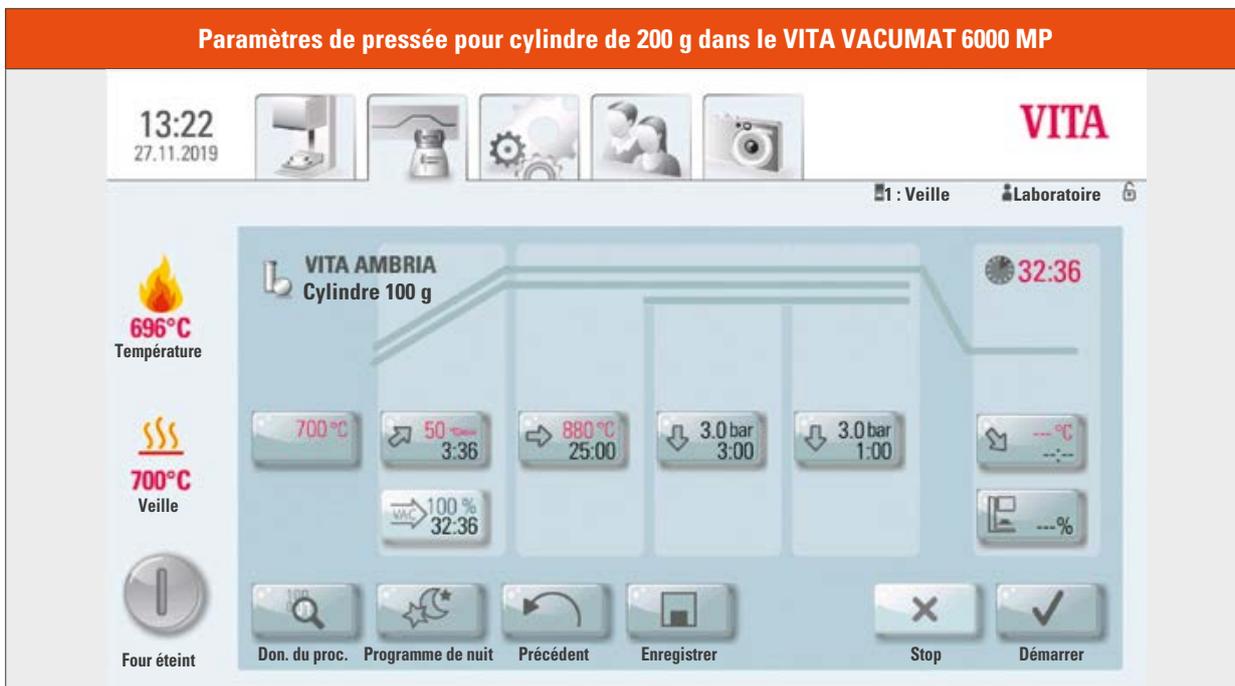
7.2 Reproduction de la couleur avec la technique d'incrustation partielle

Caractériser des restaurations 100 % anatomiques avec VITA AKZENT PLUS					
Couleur de dent	Couleur de lingotin	Masses d'émail VITA LUMEX AC	Masses Translucents VITA LUMEX AC	CHROMA STAINS	EFFECT STAINS
0M1	0M1	light	Application individuelle OPAL TRANSLUCENT opal neutral opal sky opal azure TRANSLUCENT smoky white light blonde misty rose sunlight sun intense deep blue water drop foggy grey PEARL shell	–	Application individuelle EFFECT STAINS ES01–ES07 Application incisale EFFECT STAINS ES10, ES11, ES12, ES13
0M2	0M1	light		–	
0M3	0M3	light		–	
A1	A1	light		–	
A2	A2	light		–	
A3	A3	light		–	
A3.5	A3	medium		CS A	
A4	A3	medium		CS A	
B1	B1	medium		–	
B2	B2	medium		–	
B3	B2	medium		CS B	
B4	B2	medium		CS B	
C1	A1	medium		CS C	
C2	C2	medium		–	
C3	C2	light		CS C	
C4	C2	light		CS C	
D2	D2	medium		–	
D3	D2	medium		CS D	
D4	D2	medium		CS D	

Remarque

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

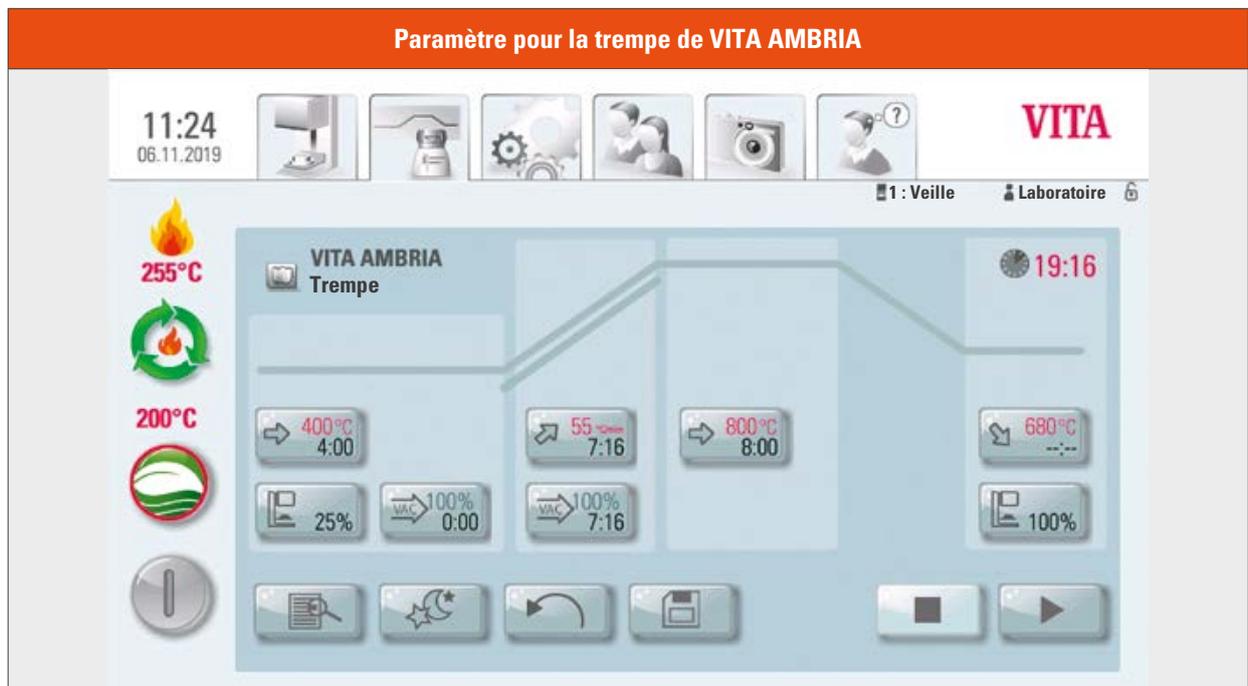
7.3 Paramètres de pressée



Observation

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

7.4 Trempe



Observation

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

N. B.

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

7.5 Cuisson des colorants/de la glaçure

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

7.6 Cuissons pour la technique d'incrustation

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

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

7.7 Recommandations pour la cuisson

Observation

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

N. B.

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

Conseil

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

8. Données techniques / Informations

8.1 Données technico-physiques

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

8.2 Composition chimique

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

Observation

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

8.3 Vue d'ensemble des indications

VITA AMBRIA est autorisé pour :

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

*) Uniquement avec collage.

Observation

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

8.4 Contre-indications

Contre-indications

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

N. B.

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

8.5 Instructions générales sur la mise en œuvre

Observation

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

N. B.

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

8.6 Explication des symboles

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

8.7 Protection professionnelle/sanitaire

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

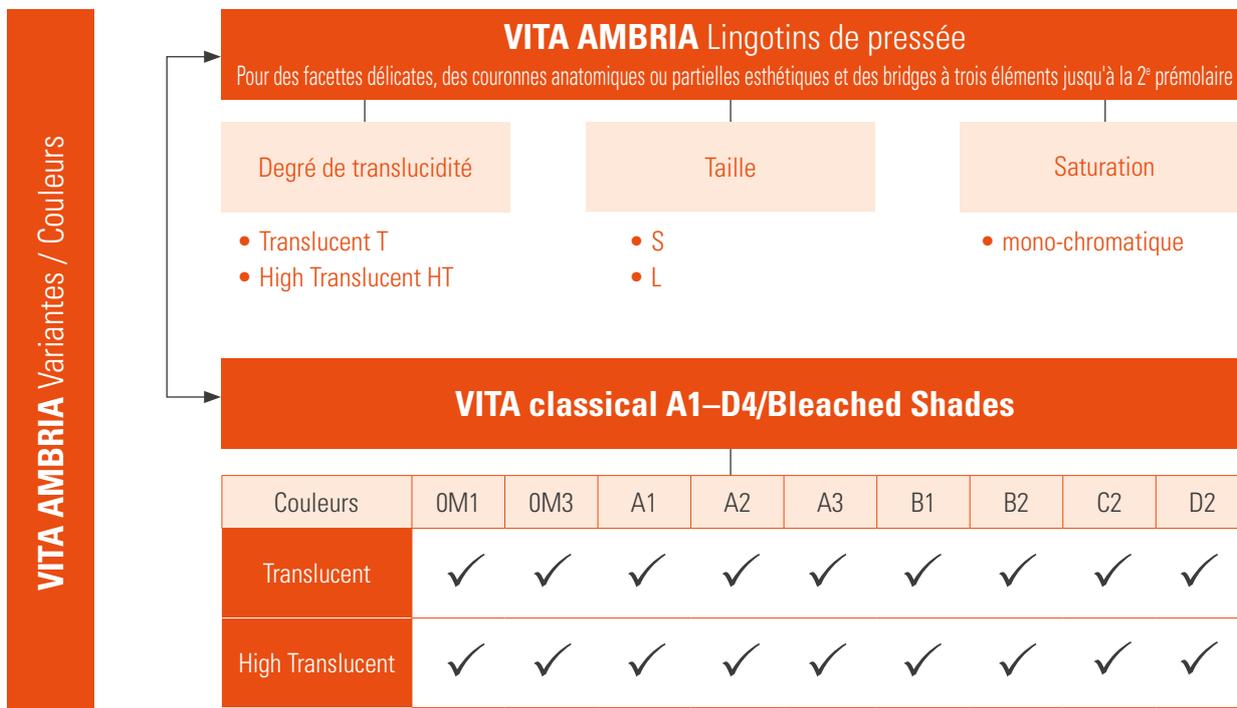
8.8 Fiches de données de sécurité

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

Remarque

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

8.9 Variantes, géométries et couleurs



8.10 Solutions système VITA



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

NOUS NOUS FAISONS UN PLAISIR DE VOUS AIDER

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



Assistance téléphonique et support

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

► Tél. +49 (0) 7761 / 56 28 84

Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99

8 h -17 h (HEC)

Courriel : info@vita-zahnfabrik.com



Assistance technique en ligne

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

► Tél. +49 (0) 7761/56 22 22

Fax +49 (0) 7761/56 24 46

8 h à 17 h (HEC)

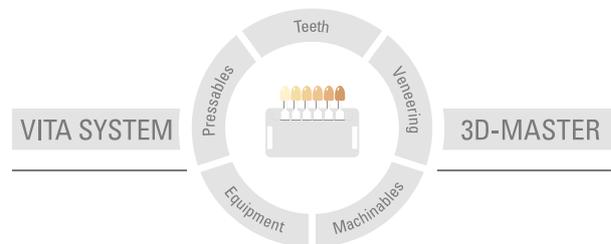
Courriel : info@vita-zahnfabrik.com

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

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



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



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

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

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

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

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

Rx Only

VITA

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