

PRESSABLE MATERIAL

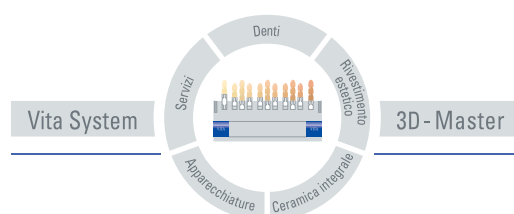
# VITAPM<sup>®</sup>9

Sistema di ceramica per pressatura su strutture in ossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio e per la realizzazione di inlays, onlays, faccette e corone anteriori



Istruzioni d'uso

Data: 09-07



**VITA**



<b>Il materiale</b>	4
<b>Indicazioni</b>	6
<b>Controindicazioni</b>	7
<b>Concetto cromatico</b>	7
<b>Tecnica di pressatura su strutture</b>	
Spessori della ceramica	8
Modellazione	9
Imperniatura dei canali di alimentazione	10
Messa in rivestimento	11
Preriscaldamento	12
Pressatura	13
Smuffolatura	15
Caratterizzazione / Individualizzazione cromatica	17
Aspetti clinici	19
<b>Tecnica di pressatura senza struttura</b>	
Spessori della ceramica	20
Preparazione del modello	21
Imperniatura dei canali di alimentazione	22
Messa in rivestimento	24
Preriscaldamento	25
Pressatura	26
Smuffolatura	27
Caratterizzazione / Individualizzazione cromatica	28
Aspetti clinici	32
<b>Assortimenti e accessori</b>	33
<b>Trouble Shooting</b>	36
<b>Avvertenze</b>	37
<b>Note</b>	38

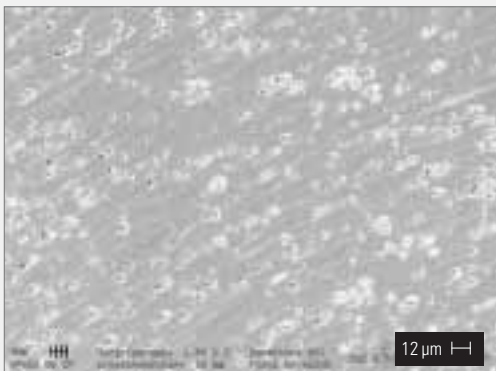
### Il materiale

VITA PM 9 (Pressable Material) è stata sviluppata sulla base dell'affermata ceramica feldspatica a struttura microfine VITA VM 9 e trova impiego per la pressatura su strutture in ZrO<sub>2</sub> parzialmente stabilizzato con ittrio con un CET di ca.  $10,4 - 10,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ , come ad es. VITA In-Ceram YZ, nonché per la realizzazione di inlays, onlays, faccette e corone anteriori prive di struttura con la tecnica di pittura o di stratificazione. Restauri sovrappressati con VITA PM 9 possono essere individualizzati in modo semplice e sicuro (tecnica di stratificazione) o caratterizzati con gli appositi colori VITA AKZENT o VITA SHADING PASTE (tecnica di pittura). Per la loro resistenza decisamente inferiore, restauri senza struttura in ossido di zirconio vanno ridotti in misura minima (tecnica cut-back) per la successiva caratterizzazione con VITA VM 9. Questi restauri senza struttura vanno sempre cementati col metodo adesivo. I pellets pressabili VITA PM 9 presentano una fluorescenza naturale. VITA PM 9 consente la massima razionalità di lavorazione e, con una gamma di colori economicamente sostenibile, permette di soddisfare le esigenze esteticamente più sofisticate dei pazienti.



### Vantaggi

- Ceramica pressabile “all-in-one” con 3 indicazioni
  - tecnica di pressatura su strutture su ossido di zirconio
  - tecnica di pittura
  - tecnica di stratificazione
- Massima razionalizzazione delle scorte grazie alla gamma di colori chiaramente strutturata
- Programma di pressatura identico per tutte le indicazioni
- Basato sul più moderno sistema cromatico sul mercato, VITA SYSTEM 3D-MASTER
- Individualizzabile con ceramica a struttura microfine VITAVM 9
- Legame eccellente con strutture cromatizzate in  $ZrO_2$  parzialmente stabilizzato con ittrio
- Non occorre bonder
- La struttura microfine di VITAPM 9 assicura
  - elevata omogeneità del materiale (v. fig. in basso)
  - eccellente molabilità e lucidabilità sia in laboratorio che in situ
  - superfici omogenee senza porosità
  - alta resistenza al deposito di placca
  - eccellenti risultati estetici
- Materiale di rivestimento di alta qualità per risultati di pressatura precisi
- Nessuna perdita di tempo, perché non vi è stato di reazione della massa di rivestimento sui restauri pressati e sovrapressati



**Fig. 1:** Ripresa SEM della struttura mordenzata di un restauro in VITAPM9 con distribuzione uniforme dei cristalli di leucite (mordenzatura con acido fluoridrico al 5%, 120 sec., ingrandimento 1.000x)













**Fig. 2:** Ripresa tomografica computerizzata (prospettiva) di un pellet VITAPM9. La struttura della ceramica è assolutamente priva di imperfezioni.

## Dati tecnici\*

Caratteristica	Valore
CET (25 °C-500 °C)	$9,0 - 9,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
Resistenza a flessione	ca. 100 MPa
Resistenza chimica agli acidi	$< 20 \mu g/cm^2$

\* I dati tecnico-fisici indicati sono risultati tipici di misurazioni e si riferiscono a campioni realizzati e misurati internamente. Con una diversa realizzazione dei campioni e differenti strumentazioni i risultati possono variare.

	VITAPM9	
	Pressatura su strutture	Pressatura senza struttura
	—	●
	○	●
	—	●
	○	●
	●	●
	●	—
	●	—
	●	—
Caratterizzazione	VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE
Individualizzazione		

● consigliato    ○ possibile

## Indicazioni

### Tecnica di pressatura su strutture

Pressatura su strutture per corone e ponti, cromatizzate e non cromatizzate, in  $ZrO_2$  parzialmente stabilizzato con ittrio con CET di ca.  $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ , come ad es. VITA In-Ceram YZ.

### Tecnica di pressatura senza struttura

### Individualizzazione

Con la ceramica di rivestimento VITA VM 9 (v. indicazioni a pag. 4)

### Caratterizzazione

Con i colori degli assortimenti VITA AKZENT e VITA SHADING PASTE.

### ⚠ Importante:

*In fase di caratterizzazione e individualizzazione di restauri senza struttura in ossido di zirconio occorre usare VITA Firing Paste per la realizzazione semplice e veloce di supporti di cottura individuali, per evitare deformazioni dei restauri durante la cottura.*

## Controindicazioni





















- Corone su molari e premolari senza struttura in ossido di zirconio
- Ponti senza struttura in ossido di zirconio
- Pressatura su strutture in ossido di zirconio con CET diverso da quello indicato
- Pazienti con parafunzioni (ad es. bruxismo)
- Pazienti con igiene insufficiente
- Quando non è possibile attenersi agli spessori minimi della ceramica indicati

### Avvertenza:

VITA PM 9 **non** è indicata per pressatura su strutture in VITA In-Ceram SPINELL, VITA In-Ceram ALUMINA, VITA In-Ceram ZIRCONIA, VITA In-Ceram AL e strutture in  $Al_2O_3$  di altro produttore.

## Concetto cromatico

VITA PM 9 è disponibile in 10 colori VITA SYSTEM 3D-MASTER per Pressable Materials (=P) ed ogni colore è disponibile in due varianti di traslucenza:

	0M1P	0M2P	1M1P	1M2P	2M1P	2M2P	2M3P	3M1P	3M2P	3M3P
Opaque (O)										
Translucent (T)										

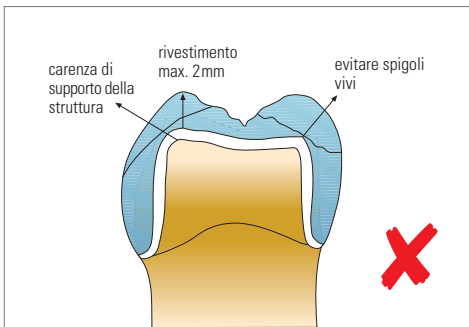
Le varianti opache dei pellets VITA PM 9 sono indicate principalmente per la tecnica di pressatura su strutture. Sono cromaticamente adattate a VITA In-Ceram YZ cromatizzato con YZ COLORING LIQUID. Le varianti traslucenti sono indicate invece primariamente per la tecnica di pressatura senza struttura.

Tecnica di pressatura su strutture – Indicazioni

Tecnica di pressatura su strutture								Caratterizza- zione	Individualizza- zione
								VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	
—	○	—	○	●	●	●	●		

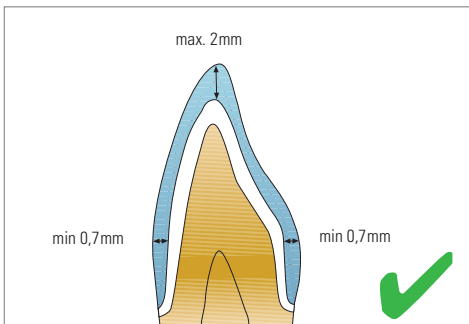
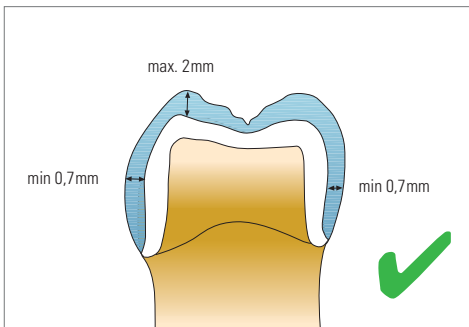
● consigliato      ○ possibile

Spessori minimi per la tecnica di pressatura su strutture



**⚠ Importante:**

*Nella tecnica di pressatura su strutture è della massima importanza che VITA PM 9 venga supportato in modo uniforme su tutti i lati da strutture in ossido di zirconio, in modo da evitare insuccessi dovuti a distacchi e fratture del rivestimento.*

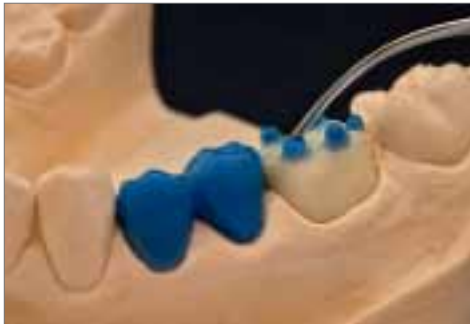






**⚠ Importante:**

*Prima della modellazione pesare la struttura in ossido di zirconio per stabilire la quantità necessaria di pellets (v. Avvertenza a pag. 10).*



**Modellazione**

Isolare il modello con un isolante gesso - cera in commercio.

Per la modellazione usare esclusivamente cera completamente calcinabile (ad es. cera VKS, Yeti). E' possibile fresare i modelli da pressare da blocchetti in poliacrilato VITA CAD-Waxx con il sistema CAD/CAM inLab.



Ceratura completamente anatomica.

Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione.



**⚠ Importante:**

*Lo spessore minimo della modellazione in cera deve essere 0,7 mm, in caso contrario la pressatura potrebbe risultare incompleta. Lo spessore dello strato in corrispondenza delle cuspidi non deve superare 2 mm, perché altrimenti sussiste il rischio di distacchi.*



### Imperniatura dei canali di alimentazione

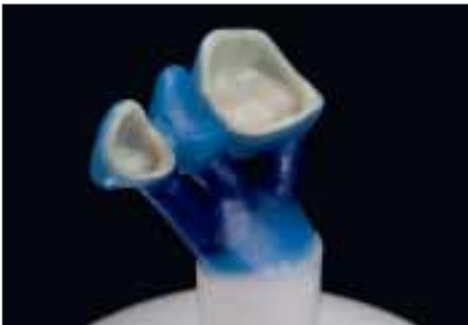
Le modellazioni in cera vanno imperniate con fili in cera lunghi min. 3 mm e max. **8 mm ed un Ø min. di 4 mm.**

Corone e ponti vanno imperniati sempre sulla parte più voluminosa: sul lato incisale in corrispondenza della cuspidi più grossa.



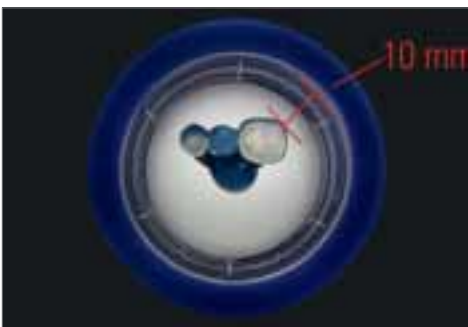
### Avvertenza:

*La differenza di peso tra struttura in ossido di zirconio nuda e struttura con wax-up in cera fornisce il peso della cera.*

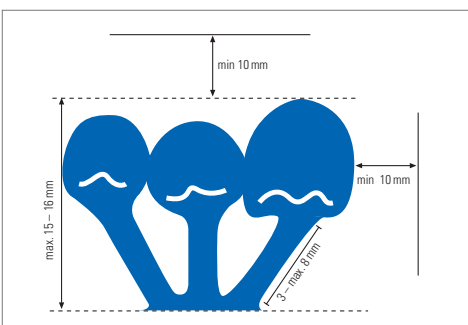


Il punto di imperniatura tra canale di alimentazione, oggetto da pressare e base del cilindro deve essere arrotondato. Evitare assolutamente spigoli vivi.

Cerare i canali di alimentazione sulla base del cilindro inclinandoli verso l'esterno con un angolo di 45° - 60° rispetto all'anello del cilindro (distanza minima 10 mm).



Gli anelli settoriali sul lato interno del cilindro consentono di ritrovare in modo rapido e mirato l'oggetto da pressare in fase di smuffolatura.



**Oggetto da pressare e canale di alimentazione devono formare una linea ideale, per consentire una direzione di flusso della ceramica senza impedimenti.**

Se si devono inserire numerosi oggetti da pressare in un cilindro prestare attenzione, che i loro bordi si trovino alla stessa altezza.

**⚠ Importante:**

*Prima della messa in rivestimento occorre stabilire il peso della cera, compresi i canali di alimentazione, per determinare la quantità necessaria di pellets VITA PM 9 (max. 2 pellets).*

Il peso della cera è dato dalla differenza tra struttura in ossido di zirconio nuda e struttura completa di wax-up.

Valore indicativo per la quantità di pellets da usare	
1 x pellet da 2 g	max. 0,4g di cera
2 x pellet da 2 g	max. 1,2g di cera

## Messa in rivestimento

Attenersi ai parametri di lavorazione (rapporto di dosaggio e tempi di miscela) della massa di rivestimento VITA PM: (v. anche Istruzioni d'uso Nr. 1414M)

Controllo dell'espansione (%)	Liquido di miscelazione	Acqua distillata
Corone, ponti	75%	25%



Versare la massa di rivestimento nell'anello del cilindro in getto sottile e privo di bolle d'aria, fino alla marcatura orizzontale.



Applicare il calibro sull'anello del cilindro.



Il calibro per cilindro determina l'altezza della forma della massa di rivestimento, nonché la posizione diritta nel forno di pressatura. Rettificare la superficie di appoggio o rimuovere zone di disturbo con un coltello per cera, perché altrimenti la posizione del cilindro non è perpendicolare.

### **Preriscaldamento**

Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento. Il forno di preriscaldamento va riempito solo per metà della sua capacità. I pistoni monouso ed i pellets VITA PM 9 non vanno preriscaldati.

### **⚠ Importante**

**Attenersi alla temperatura di preriscaldamento della massa di rivestimento VITA PM:**

*Temperatura di preriscaldamento: 850°C*

*Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento (850°C):*

*cilindro da 100 g: **min.** 50 minuti*

*cilindro da 200 g: **min.** 75 minuti*

*Se si inseriscono 3 o più cilindri da 100 o 200 g nel forno di preriscaldamento occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.*

*Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento insieme ad altro oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici. Non devono esservi residui di massa di rivestimento o impurità nei canali di alimentazione. All'occorrenza pulire con un getto d'aria.*

### Preparazione per la pressatura

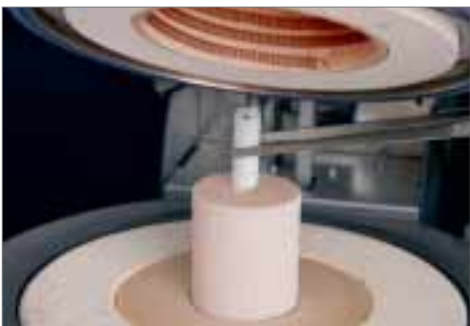
#### ⚠ Importante:

Trasferire rapidamente il cilindro dal forno di preriscaldamento al forno di pressatura, per evitarne il raffreddamento eccessivo. I pellets VITA PM9 vanno posizionati nel cilindro con il lato arrotondato (logo VITA inciso) verso il basso. In tal modo si evita la raschiatura dalla massa di rivestimento nel canale di alimentazione.

**Per controllo: il lato con la denominazione stampata è rivolta verso l'alto.**





Inserimento del pellet VITA PM9







Posizionamento del pistone monouso con la marcatura nera rivolta verso l'alto.





## Cottura raccomandata nel forno di pressatura VARIO PRESS® 300 (Zubler)\*:

Vt. °C	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Tempo pressatura min.	Pressione pressatura
700	60	1000	20.00	6.00	bassa

## Cottura raccomandata nel forno di pressatura EP 600 (Ivoclar)\*

Preess. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Pressione pressatura (bar)	Velocità interruzione
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	meccanica	300 µm/min

## Cottura raccomandata nel forno di pressatura Cergo Press (DeguDent)\*

Preess. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Pressione pressatura (bar)
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	4,7

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, modificare i parametri di pressatura (temperatura, pressione). Per valutare il procedimento di pressatura non sono decisivi i parametri indicati dal forno, bensì l'aspetto e la struttura superficiale del restauro da pressare dopo la pressatura.

### **Importante:**

*Al termine del programma di pressatura togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente. Non raffreddarlo con acqua fredda.*



### Smuffolatura

Determinare la posizione del lavoro pressato con l'ausilio del pistone. Tagliare in profondità la massa di rivestimento con un disco separatore. Con un coltello per cera spezzare il cilindro con cautela.



Sabbiare grossolanamente con perle di vetro, granulometria 50  $\mu\text{m}$ , e pressione di 4 bar. Quando è visibile il lavoro pressato ridurre la pressione di sabbiatura a 2 bar.

### ⚠ Importante:

*In zona cervicale sabbiare con pressione ridotta e con angolatura bassa.*



Lavoro sabbiato.



### Separazione

Con un disco diamantato separare il lavoro pressato dal canale di alimentazione, esercitando pressione ridotta e tenendosi alla massima distanza possibile dal lavoro, affinché le fessure che si potrebbero generare durante la separazione, non si propagano al lavoro pressato. In linea di principio evitare il surriscaldamento della ceramica, che può causare microfessure.



### Finitura

Per la finitura usare esclusivamente diamantate non usurate, a granulometria fine. Lavorare con pressione ridotta e bassa velocità. Evitare surriscaldamento e non ridurre oltre gli spessori minimi indicati.

### ⚠ Avvertenza:

*Si raccomanda di eseguire separazione e finitura sotto raffreddamento ad acqua.*

### ⚠ Importante

*Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate indossare una mascherina o prevedere raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.*







**Caratterizzazione cromatica (Tecnica di pittura)**

Per la caratterizzazione cromatica e glasura di restauri in VITA PM 9 sono indicati sia i colori e la massa glasura VITA AKZENT, che i colori e la glasura in pasta dell'assortimento VITA SHADING PASTE.

Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego.



**Cottura\* di VITA AKZENT Glaze, AKZENT Glaze Spray, o SHADING PASTE glaze in forno VITA VACUMAT**

Press. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	4.00	5:07	80	910	1.00	-

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.



### Individualizzazione cromatica

Restauri in VITA PM 9 possono essere individualizzati con la ceramica a struttura microfine VITA VM9, in particolare anche con le masse di correzione.

Attenersi alle tabelle di cottura indicate per la tecnica di stratificazione VITAVM 9. Si vedano le istruzioni di impiego Nr. 1190.



### Tabelle di cottura per VITAVM.9\* in VITA VACUMAT®

	Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
Cottura dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
Cottura finale	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Cottura finale con VITA Akzent GLAZE / Fluid	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Correzione con CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.



Ponte posteriore finito su modello di lavoro

### **Aspetti clinici**

#### **Cementazione di restauri pressati su strutture in ossido di zirconio**

Corone e ponti in ossido di zirconio rivestiti con VITA PM 9 (**tecnica di pressatura su strutture**) possono essere fissati con metodo adesivo con compositi o in modo convenzionale con cementi a base di zincofosfato o vetro-ionomeri, in quanto presentano una resistenza propria molto elevata. Si veda il prospetto "VITA Ceramica Integrale - Aspetti clinici" Nr. 808.

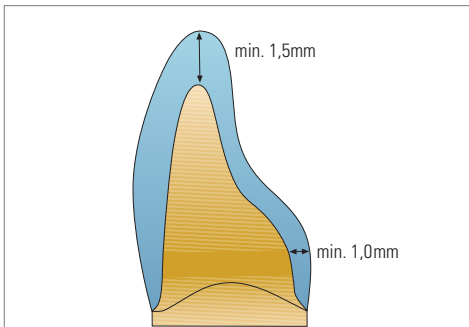


Ponte 21-23 in ossido di zirconio rivestito con VITA PM 9, immediatamente dopo inserimento.  
Foto: Schmid Zahntechnik, Regensburg

**Tecnica di pressatura senza struttura – Indicazioni**

Tecnica di pressatura senza struttura								Caratterizza- zione	Individualizza- zione
								VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	
●	●	●	●	●	—	—	—		

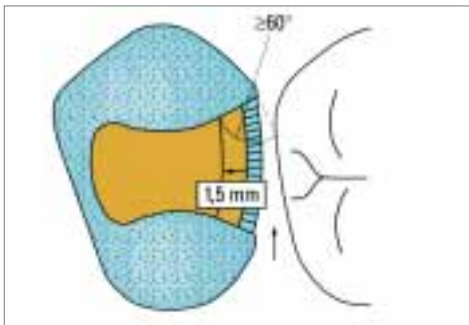
● consigliato



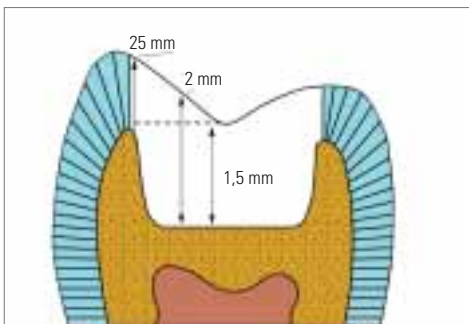
**Spessori minimi**

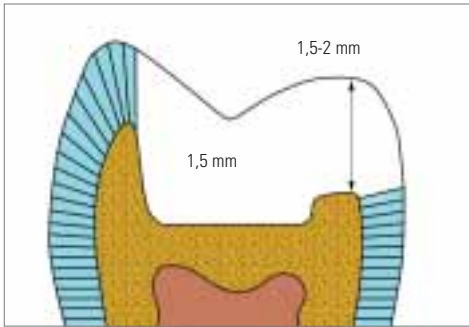
Per le corone anteriori la preparazione deve consentire un spessore circolare di min. 1 mm ed uno spessore incisale di min. 1,5 mm.

La corona può prevedere una preparazione a becco di flauto o a gradino con angolo interno arrotondato (90 – 110°). Per i restauri in ceramica bordi a finire sono controindicati.

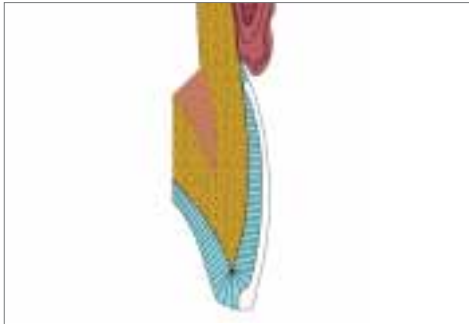


Per gli inlays la preparazione deve prevedere uno spessore minimo di 1,5 mm di ceramica in corrispondenza dell'istmo e del fondo della fessura. La larghezza minima del gradino approssimale deve essere di 1,5 mm.





In caso di overlays lo spessore minimo in corrispondenza della cuspidale dovrebbe essere di 2 mm.



In caso di faccette, va previsto uno spessore della ceramica di min. 0,7 mm. La riduzione incisale deve essere di almeno 1 mm.



### Preparazione del modello

#### Applicazione di un mantentore di spazio

Zone in sottosquadro vanno scaricate prima della modellazione.

Per creare lo spazio necessario per il composito di fissaggio, applicare 2 – 3 strati di lacca per monconi VITA In-Ceram (ca. 30 - 50  $\mu$ m) sul moncone fino ad una distanza di ca. 1 mm dal bordo della preparazione.



Isolare i monconi di gesso con un isolante gesso-cera in commercio. Per la modellazione usare esclusivamente cera completamente calcinabile (ad es. cera VKS, Yeti). Ceratura completamente anatomica.



Prestare la massima attenzione ad una modellazione precisa soprattutto in corrispondenza dei margini della preparazione.



E' possibile fresare gli oggetti da pressare da blocchetti in poliacrilato VITA CAD-Waxx con il sistema CAD/CAM inLab.

**⚠ Importante:**

*Lo spessore minimo della modellazione in cera deve essere 0,7 mm, in caso contrario la pressatura potrebbe risultare incompleta.*



**Imperniatura dei canali di alimentazione**

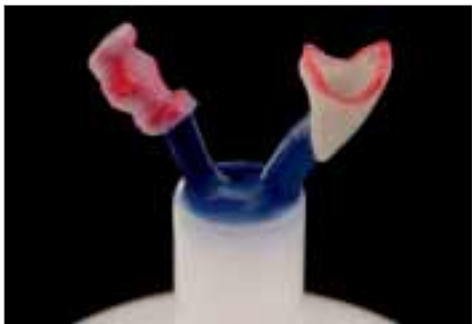
I modelli in cera o realizzati in VITA CAD-Waxx vanno imperniati con fili in cera lunghi **min. 3 mm e max. 8 mm**, analogamente alla procedura per fusioni metalliche.

Inlays possono essere imperniati con fili in cera **Ø 3,0 mm**. Altri restauri più voluminosi, come faccette e corone vanno imperniati con un filo in cera di **almeno Ø 4,0 mm**.



**⚠ Importante:**

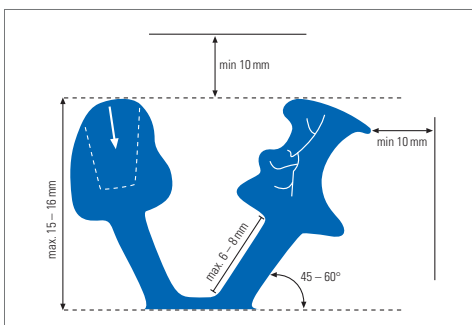
*Prima della messa in rivestimento occorre stabilire il peso della cera, compresi i canali di alimentazione, per determinare la quantità necessaria di pellets VITA PM 9 (max. 2 pellets).*



Il punto di impernatura tra canale di alimentazione, oggetto da pressare e base del cilindro deve essere arrotondato. Evitare assolutamente spigoli vivi.



Forma di dente anteriore in VITA CAD-Waxx imperniata.



### Corretta impernatura per la tecnica di pressatura senza struttura

Cerare gli oggetti da pressare con un angolo di 45°- 60° verso l'esterno rispetto all'anello del cilindro (distanza minima 10 mm).

Se si devono inserire più oggetti da pressare in un cilindro prestare attenzione, che i loro bordi si trovino alla stessa altezza.



Gli anelli settoriali sul lato interno del cilindro consentono di ritrovare in modo rapido e mirato l'oggetto da pressare in fase di smuffolatura.



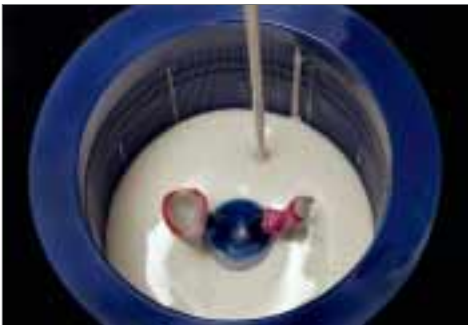
### Messa in rivestimento

Attenersi ai parametri di lavorazione (rapporto di dosaggio e tempi di miscela) della massa di rivestimento VITA PM: (v. anche Istruzioni d'uso Nr. 1414M)

Controllo dell'espansione (%) *	Liquido di miscelazione	Acqua distillata
Corone anteriori	75 – 80 %	25 – 20 %
Faccette	70 %	30 %
Inlays a 1 superficie / a 2 superfici	50 – 60 %	50 – 40 %
Inlays MOD	75 %	25 %
Onlays	85 – max. 90%	15 – 10 %

Nel caso di corone anteriori, per preparazioni sottili si raccomanda di usare il valore di espansione più alto (80%), in quanto assicura una precisione migliore.

\* I valori di espansione elencati sono indicativi. Sono possibili scostamenti dovuti a differenze di preparazione, temperature di pressatura ecc.



Versare la massa di rivestimento nell'anello del cilindro in getto sottile e fino alla marcatura orizzontale.



Applicare il calibro sull'anello del cilindro.



Il calibro per cilindro determina l'altezza della forma della massa di rivestimento, nonché la posizione diritta nel forno di pressatura. Rettificare la superficie di appoggio o rimuovere zone di disturbo con un coltello per cera, perché altrimenti la posizione del cilindro nel forno non è perpendicolare, e può comportare problemi in fase di pressatura.



### Preriscaldamento

Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento. Il forno di preriscaldamento va riempito solo per metà della sua capacità. I pistoni monouso ed i pellets VITA PM 9 non vanno preriscaldati.

#### ⚠ **Importante:**

**Attenersi alla temperatura di preriscaldamento della massa di rivestimento VITA PM!**

*Temperatura di preriscaldamento: 850°C*

*Tempo di mantenimento del cilindro a partire dal ritorno alla temperatura di preriscaldamento (850°C):*

*cilindro da 100 g: **min.** 50 minuti*

*cilindro da 200 g: **min.** 75 minuti*

*Se si inseriscono 3 o più cilindri da 100 o 200 g nel forno di preriscaldamento occorre allungare il tempo di mantenimento di 15 minuti.*

*Non inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento insieme ad altri oggetti di fusione (cilindri per fusione di metallo) o modelli da saldare, perché si potrebbero verificare decolorazioni dovute agli ossidi metallici.*

*Non devono esservi residui di massa di rivestimento o impurità nei canali di alimentazione. All'occorrenza pulire con un getto d'aria.*

### Preparazione per la pressatura

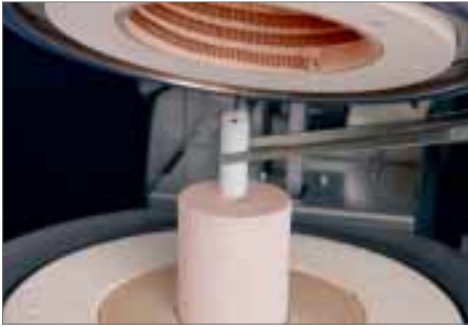
#### ⚠ **Importante:**

*Trasferire rapidamente il cilindro dal forno di preriscaldamento al forno di pressatura, per evitarne il raffreddamento eccessivo. I pellets VITA PM 9 vanno posizionati nel cilindro con il lato arrotondato (logo VITA inciso) verso il basso. In tal modo si evita la raschiatura dalla massa di rivestimento nel canale di alimentazione.*

**Per controllo: il lato con la denominazione stampata è rivolto verso l'alto.**





Inserimento del pellet VITA PM 9







Posizionamento del pistone monouso con la marcatura nera rivolta verso l'alto.





**Cottura raccomandata nel forno di pressatura VARIO PRESS® 300 (Zubler)\*:**

Vt. °C	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Tempo pressatura min.	Pressione pressatura
700	60	1000	20.00	6.00	bassa

**Cottura raccomandata nel forno di pressatura EP 600 (Ivoclar)\***

Preess. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Pressione pressatura (bar)	Velocità interruzione
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	meccanica	300 µm/min

**Cottura raccomandata nel forno di pressatura Cergo Press (DeguDent)\***

Preess. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Pressione pressatura (bar)
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	4,7

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, modificare i parametri di pressatura (temperatura, pressione). Per valutare il procedimento di pressatura non sono decisivi i parametri indicati dal forno, bensì l'aspetto e la struttura superficiale del restauro da pressare dopo la pressatura.

**⚠ Importante:**

*Al termine del programma di pressatura togliere il cilindro dal forno e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente. Non raffreddarlo con acqua fredda.*



### Smuffolatura

Determinare la posizione del lavoro pressato con l'ausilio del pistone. Tagliare in profondità la massa di rivestimento con un disco separatore. Con un coltello per cera spezzare il cilindro con cautela.



Sabbiare grossolanamente con perle di vetro, granulometria 50 µm, e pressione di 4 bar. Quando è visibile il lavoro pressato ridurre la pressione di sabbiatura a 2 bar.

### ⚠ Importante:

*In zona cervicale sabbiare con pressione ridotta e con angolatura bassa.*



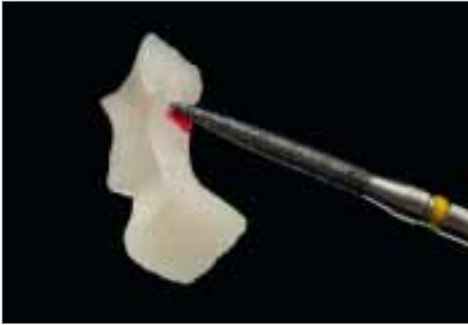
Inlay sabbiato.



### Separazione

Con un disco diamantato separare il lavoro pressato dal canale di alimentazione, esercitando pressione ridotta e tenendosi alla massima distanza possibile dal lavoro, affinché le fessure che si potrebbero generare durante la separazione, non si propagano al lavoro pressato. In linea di principio evitare il surriscaldamento della ceramica, che può causare microfessure.





### Adattamento

Adattare il restauro con l'ausilio di rossetto, pasta di controllo o spray di occlusione (ad es. Occluspray, Hager & Werken).



### Finitura

Per la finitura usare esclusivamente diamantate non usurate, a granulometria fine. Lavorare con pressione ridotta e bassa velocità. Evitare surriscaldamento e non ridurre oltre gli spessori minimi indicati.

### ⚠ Avvertenza:

*Si raccomanda di eseguire separazione e finitura sotto raffreddamento ad acqua.*

### ⚠ Importante:

*Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate indossare una mascherina o prevedere raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.*



### Caratterizzazione cromatica (Tecnica di pittura)



### Caratterizzazione cromatica (Tecnica di pittura)

Per la caratterizzazione cromatica e glasura di restauri in VITA PM 9 sono indicati sia i colori e la massa glasura VITA AKZENT, che i colori e la glasura in pasta dell'assortimento VITA SHADING PASTE.

Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego.

### ⚠ Importante:

*In fase di caratterizzazione e individualizzazione di restauri senza struttura in ossido di zirconio occorre usare VITA Firing Paste per la realizzazione semplice e veloce di supporti di cottura individuali, per evitare deformazioni dei restauri durante la cottura. Prima dell'individualizzazione pulire e sgrassare i restauri.*



### Uso di VITA Firing Paste

Corone:

Applicare con eccedenza VITA Firing Paste direttamente dalla siringa all'interno del restauro, riempiendolo completamente, e posizionarlo con cautela sul supporto di cottura.



Inlays, onlays, faccette

Applicare VITA Firing Paste direttamente sul cotone refrattario o sul supporto di cottura. Applicarne quindi anche sul restauro e appoggiarlo quindi sul supporto di cottura.

Richiudere la siringa immediatamente dopo l'uso, per evitare essiccazioni.



Il restauro è così sostenuto da VITA Firing Paste e fissato con sicurezza sul supporto di cottura.

### ⚠ **Importante:**

*Dopo la cottura la pasta indurita viene tolta dal lavoro con uno strumento. Eliminare eventuali residui in bagno ad ultrasuoni.*

**Non sabbare!**

**VITA Firing Paste reca i seguenti segnali di rischio:**







**tossico, irritante**

Classificazione delle fibre secondo la Direttiva UE 97/69/UE Carc. Cat 2. Può provocare il cancro in caso di inalazione. Evitare la formazione di polveri, non dirigervi getti d'aria compressa. In caso di finitura meccanica della pasta indurita inserire l'aspirazione del banco o indossare una mascherina di filtrazione delle particelle. Irritante per la pelle. Conservare fuori dalla portata dei bambini.

**Per informazioni più dettagliate consultare la scheda di sicurezza.**

## Cottura\* di VITA AKZENT Glaze, AKZENT Glaze Spray, o SHADING PASTE Glaze in forno VITA VACUMAT

Preess. °C	 min.	 min.	 °C/min.	ca. Temp. °C	 min.	Vuoto min.
500	4.00	5:07	80	910	1.00	-

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.



### Individualizzazione

Restauri in VITA PM 9 possono essere individualizzati con la ceramica a struttura microfine VITA VM 9, in particolare anche con le masse di correzione.

#### ⚠ Importante:

Per la loro resistenza decisamente inferiore, restauri senza struttura in ossido di zirconio, vanno ridotti in misura minima (tecnica cut-back) per la successiva individualizzazione con VITA VM 9.



#### ⚠ Importante:

Per l'individualizzazione di inlays, onlays, faccette e corone anteriori senza struttura con VITA VM 9 è **tassativo** usare VITA Firing Paste per la realizzazione semplice e veloce di supporti di cottura individuali, al fine di evitare deformazione dei restauri in fase di cottura. Prima dell'individualizzazione pulire e sgrassare i restauri.



Attenersi alle tabelle di cottura indicate per la tecnica di stratificazione VITAVM 9.  
Si vedano le istruzioni di impiego Nr. 1190.

## Table di cottura per VITAVM.9\* in VITA VACUMAT

	Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
Cottura dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
Cottura finale	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Cottura finale con VITA Akzent GLAZE / Fluid	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Correzione con CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

\* Questi dati sono solo indicativi per l'utilizzatore. Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.



Restauro individualizzato finito sul modello di lavoro.



### VITA SIMULATE

Per la realizzazione di restauri altamente traslucenti senza struttura in VITA PM 9, si raccomanda di realizzare un moncone artificiale con VITA SIMULATE Preparation Material per simulare il colore del dente preparato. In tal modo è possibile riprodurre il colore in modo più semplice e sicuro. Consultare le istruzioni di impiego Nr. 1461.





### Cementazione di restauri in VITA PM 9 senza struttura

Restauri senza struttura ossido-ceramica (tecnica di pressatura senza struttura), come inlays, onlays, faccette e corone anteriori devono essere fissati con metodo adesivo (ad es. con VITA DUO CEMENT) con l'utilizzo di un sistema adesivo dentinale (ad es. VITA A.R.T. BOND).



### Caso clinico

Situazione prima della riabilitazione:  
11 decolorato in seguito a frattura  
12 con estesa otturazione



Dopo la preparazione



11 e 12 riabilitati con corone realizzate con pellets VITA PM 9 2M2P-T e individualizzate con ceramica VITA VM 9.

Fotografie cliniche: Metho-Dent Zahntechnik, Rickenbach





## Assortimento

### Assortimento completo VITA PM 9

Per la tecnica di pressatura su strutture e la tecnica di pressatura senza struttura.

#### Contenuto:

Q.tà	Contenuto	Materiale
10	conf. da 5 pz.	VITA PM 9 Pellets "T" 0M1P – 3M3P
10	conf. da 5 pz.	VITA PM 9 Pellets "O" 0M1P – 3M3P
1	cartone	VITA PM Massa di rivestimento, 56 x 100 g
1	900ml	VITA PM Liquido per miscelare per massa di rivestimento
1	conf.	VITA PM 9 Pistoni monouso, 50 pz.
1	pz.	VITA PM 9 Sistema per rivestimento 200 g, 3 parti
1	12 g	VITA Firing Paste, siringa
1	pz.	VITA PM 9 guida colori, 10 campioni "O"
		Istruzioni di impiego



**Cod. EPM9KIT**

## Confezioni singole

### VITA PM 9 Pellets

Confezioni da 5 pellets in 10 colori 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P, 3M3P disponibili nella variante O (Opaque) o T (Translucent)



### VITA MP 9 Guida colori Opaco

Guida colori con 10 campioni colore "O"

**Cod. EE005**

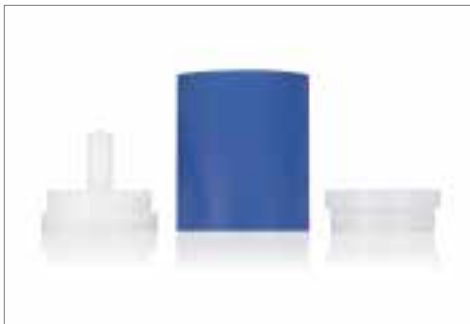


### VITA PM Pistoni monouso

Conf. da 50 pistoni monouso, diametro 12 mm per pellets da 5 g. Indicati per tutte le ceramica pressabili: rendono superflua la dispendiosa sabbiatura del pistone in ossido di alluminio e grazie alla loro composizione evitano la formazione di microfessure nel cono di pressatura.

**Cod. E001**





### **Sistema per rivestimento 200 g**

Confezione comprendente anello, base e calibro per cilindro. Grazie alle chiare demarcazioni settoriali interne l'anello per cilindro in silicone consente un ritrovamento rapido e mirato del lavoro pressato, evitando sprechi di tempo e materiale di sabbiatura.

**Cod. E004**



### **VITA PM Massa di rivestimento**

Confezione da 56 buste da 100 g. Massa di rivestimento a base di legante fosfatico e priva di grafite per riscaldamento rapido (speed), indicato espressamente per la ceramica pressabile VITA PM 9.

**Cod. EEM100**



### **VITA PM Liquido per miscelare per massa di rivestimento**

Flacone da 900 ml. Liquido speciale per miscelare la massa di rivestimento VITA PM.

Non conservare il liquido per miscelare a meno di 5°C.  
Teme il gelo!

**Cod. EEF900**



### **VITA Firing Paste**

Pasta refrattaria, pronta per l'uso per la realizzazione semplice e rapida di supporti di cottura individuali, soprattutto per la tecnica di pittura e di stratificazione senza struttura, per evitare deformazioni dei restauri in fase di cottura. La consistenza cremosa e morbida assicura una eccellente lavorabilità. Inlays, onlays, faccette e corone possono essere fissati senza problemi sui perni di platino o direttamente sui supporti di cottura o il cotone refrattario. Dopo la cottura la pasta si elimina agevolmente dal lavoro.

**Non sabbiare!**

**Confezione normale da 1 siringa da 12 g**

**Cod. EFP12**

**Confezione economica da 3 siringhe da 12 g**

**Cod. EFP123**



**Materiali per la caratterizzazione e individualizzazione cromatica**

**VITA AKZENT**

Assortimento comprendente 20 colori di caratterizzazione fluorescenti in polvere per l'individualizzazione superficiale e per la riproduzione di effetti cromatici.

**Cod. BATSET**



**VITA AKZENT Glaze Spray**

VITA AKZENT Glaze Spray è la polvere ceramica VITA AKZENT Glaze in forma nebulizzabile, pronta per l'uso, di facile applicazione per la glasura di restauri in ceramica integrale e metallo-ceramica, quali inlays, onlays, faccette, corone e ponti. VITA AKZENT Glaze Spray può essere utilizzato insieme ai colori VITA AKZENT.

**Cod. BAT2515**



**VITA Shading PASTE**

9 colori di caratterizzazione fluorescenti in pasta, pronti per l'uso, compresa una glasura in pasta, per l'individualizzazione semplice e rapida di restauri in ceramica.

**Cod. ESPSET3D**



**VITA VM.9**

Ceramica feldspatica a struttura microfine specifica per strutture in ossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio con CET di ca. 10,5 (come ad es. VITA In-Ceram YZ) e per l'individualizzazione di restauri in VITA PM 9 e VITABLOCS.



**VITA SIMULATE Preparation Material**

Composito fotopolimerizzabile per la realizzazione di monconi artificiali, per simulare il colore del dente preparato e ottenere in tal modo una riproduzione cromatica sicura. In particolare per la realizzazione di restauri traslucenti in VITA PM 9, nei quali l'effetto cromatico è fortemente condizionato dal colore del moncone.

**Cod. ESPKIT**

<b>Problema</b>	<b>Causa</b>	<b>Soluzione</b>
L'oggetto non è completamente pressato	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quantità di materiale insufficiente</li> <li>• Strato di ceramica pressabile inferiore allo spessore minimo</li> <li>• Temperatura di pressatura troppo bassa</li> <li>• Tempo di pressatura troppo breve</li> <li>• Pressione di pressatura troppo bassa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stabilire il peso della cera ed il numero di pellets</li> <li>• Attenersi allo spessore minimo di 0,7 mm</li> <li>• Controllare i parametri di pressatura, calibrare il forno</li> </ul>
Residui di pressatura sui bordi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imperniatura errata</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imperniare inlays con i bordi verso l'esterno, tutti gli oggetti alla stessa altezza, canale di alimentazione e lavoro modellato su una linea</li> </ul>
Residui di pressatura sull'oggetto e sui canali di alimentazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fessure nella massa di rivestimento</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Attenersi alle istruzioni d'uso, osservare il tempo di presa</li> </ul>
Cilindro esploso dopo il procedimento di pressatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura o pressione di pressatura troppo alti</li> <li>• Il cilindro non è perpendicolare al pistone</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare i parametri di pressatura</li> <li>• A indurimento concluso, rettificare la base del cilindro e accertarsi che la posizione nel forno sia corretta</li> </ul>
Fessure nella ceramica pressata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Punti di surriscaldamento della ceramica pressata durante la lavorazione</li> <li>• Tempo di preriscaldamento troppo breve</li> <li>• Pressione di sabbiatura in fase di smuffolatura troppo alta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lavorare con velocità max. di 5.000 giri/min e raffreddamento ad acqua</li> <li>• Impostare i parametri di preriscaldamento secondo il numero di cilindri</li> <li>• Sabbiare con perle di vetro da 50 µm ed una pressione max. di 2 bar</li> </ul>
Bolle nella ceramica pressata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura di pressatura troppo elevata</li> <li>• Cera non completamente calcinata</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre la temperatura di pressatura</li> <li>• Usare cera completamente calcinabile</li> </ul>
Inclusioni nella massa di rivestimento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ceratura imprecisa dei canali di alimentazione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• In fase di imperniatura prestare attenzione ad angoli arrotondati, evitare spigoli vivi</li> </ul>
Macchie bianche, porosità o decolorazioni nella ceramica pressata	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura di pressatura troppo elevata</li> <li>• Usata cera non completamente calcinabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare i parametri di pressatura</li> <li>• Usare cera completamente calcinabile</li> </ul>
Lavoro pressato deformato dopo la stratificazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non è stata utilizzata Firing Paste</li> <li>• Temperatura di cottura della ceramica stratificata troppo elevata</li> <li>• Lo spessore minimo del lavoro pressato non è stato osservato</li> <li>• Cottura (finale) di lucentezza eseguita dopo l'uso delle masse di correzione VITAVM 9</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizzare supporti di cottura individuali con Firing Paste</li> <li>• Controllare i parametri di cottura</li> <li>• Attenersi allo spessore minimo di 0,7 mm</li> <li>• Eseguire la cottura di lucentezza prima di utilizzare le masse di correzione</li> </ul>

**VITA Firing Paste è contrassegnata con segnali di rischio:**



**tossico, irritante**

Classificazione delle fibre secondo la Direttiva UE 97/69/UE Carc. Cat 2  
Può provocare il cancro in caso di inalazione. Evitare la formazione di polveri, non dirigervi getti d'aria compressa. In caso di finitura meccanica della pasta indurita inserire l'aspirazione del banco o indossare una mascherina di filtrazione delle particelle. Irritante per la pelle. Conservare fuori dalla portata dei bambini.

**Per informazioni più dettagliate consultare la scheda di sicurezza.**

**⚠ Importante:**

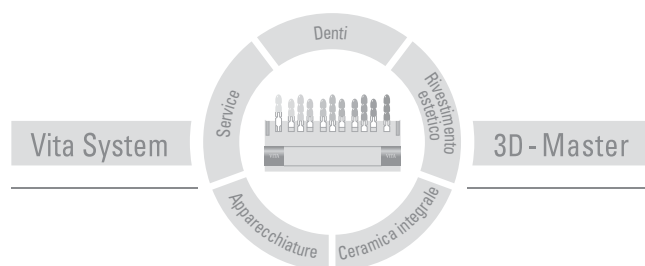
*Per la formazione di polvere durante il molaggio di ceramiche dentali sinterizzate indossare una mascherina o prevedere raffreddamento ad acqua. Lavorare inoltre dietro ad uno schermo di protezione e con aspirazione.*







Con l'ineguagliato VITA SYSTEM 3D-MASTER  
si riproducono in modo sistematico, univoco e completo  
tutti i colori dei denti naturali.



US 5498157 A  
AU 659964 B2  
EP 0591958 B1

**Avvertenza:** I nostri prodotti vanno utilizzati in conformità alle istruzioni d'uso. Non assumiamo responsabilità per danni che si verifichino in conseguenza di incompetenza nell'uso o nella lavorazione. L'utilizzatore è inoltre tenuto a verificare l'idoneità del prodotto per gli usi previsti. Escludiamo qualsiasi responsabilità se il prodotto viene utilizzato in combinazioni non compatibili o non consentite con materiali o apparecchiature di altri produttori: La nostra responsabilità per la correttezza di queste indicazioni è indipendente dal titolo giuridico e, se legalmente consentito, è in ogni caso limitata al valore della merce fornita come da fattura al netto dell'IVA. In particolare, se legalmente consentito, non rispondiamo in alcun caso per mancato guadagno, danni indiretti, danni consequenziali o per rivendicazioni di terzi nei confronti dell'acquirente. Qualora una richiesta di risarcimento venga avanzata per comportamento colposo (colpa in "contrahendo", violazione contrattuale positiva, atto illecito) ad essa si darà luogo esclusivamente nel caso di dolo o colpa grave.

**Data di questa informazione per l'uso: 09-07**

VITA ZAHNFABRIK è certificata secondo la Direttiva sui Dispositivi Medici e i seguenti materiali sono marcati :  0124

**VITAPM<sup>®</sup>9 Pressable Material**

**VITAVM<sup>®</sup>9 Veneering Material**

**VITA In-Ceram<sup>®</sup> YZ**

**VITA AKZENT<sup>®</sup>**

**VITA SHADING PASTE**



# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG  
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany  
Tel. +49/7761/562-222 · Fax +49/7761/562-446  
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com

**In Italia:**

DELLATORRE-VERA SPA  
Viale A. Volta 83 · 20090 Cusago  
Tel. 02/9039261 · Fax 02/90392640-43  
info@dellatorrevera.it