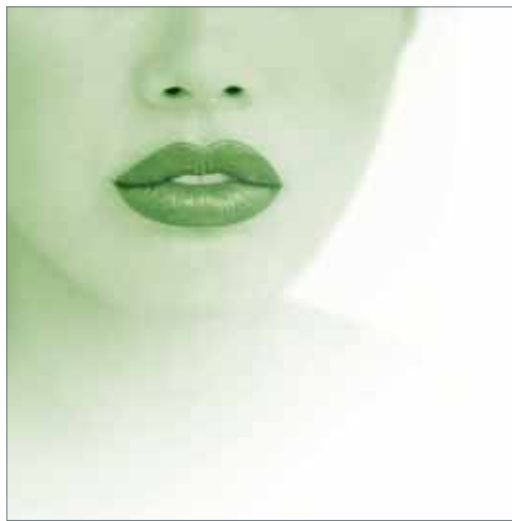


VENEERING MATERIAL

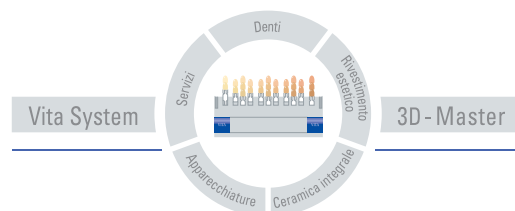
VITAVM.9[®]

per il rivestimento estetico completo di strutture
in ossido di zirconio e per l'individualizzazione di corone
fresate in ceramica feldspatica



Istruzioni di impiego

Data: 03-07



VITA

Concentrarsi sull'**essenziale**



Il ripristino dell'armonia orale

Lavoro realizzato in team dall'odontoiatra **Dr. Van Ramos** (USA)
e dall'odontotecnico **Claude Sieber** (Basilea)

Fotografie: C. Sieber

L'estetica è un Vostro diritto



Fig. 1: Situazione dopo la preparazione di 11 e 21.

Fig. 3: Perfezione della zona marginale

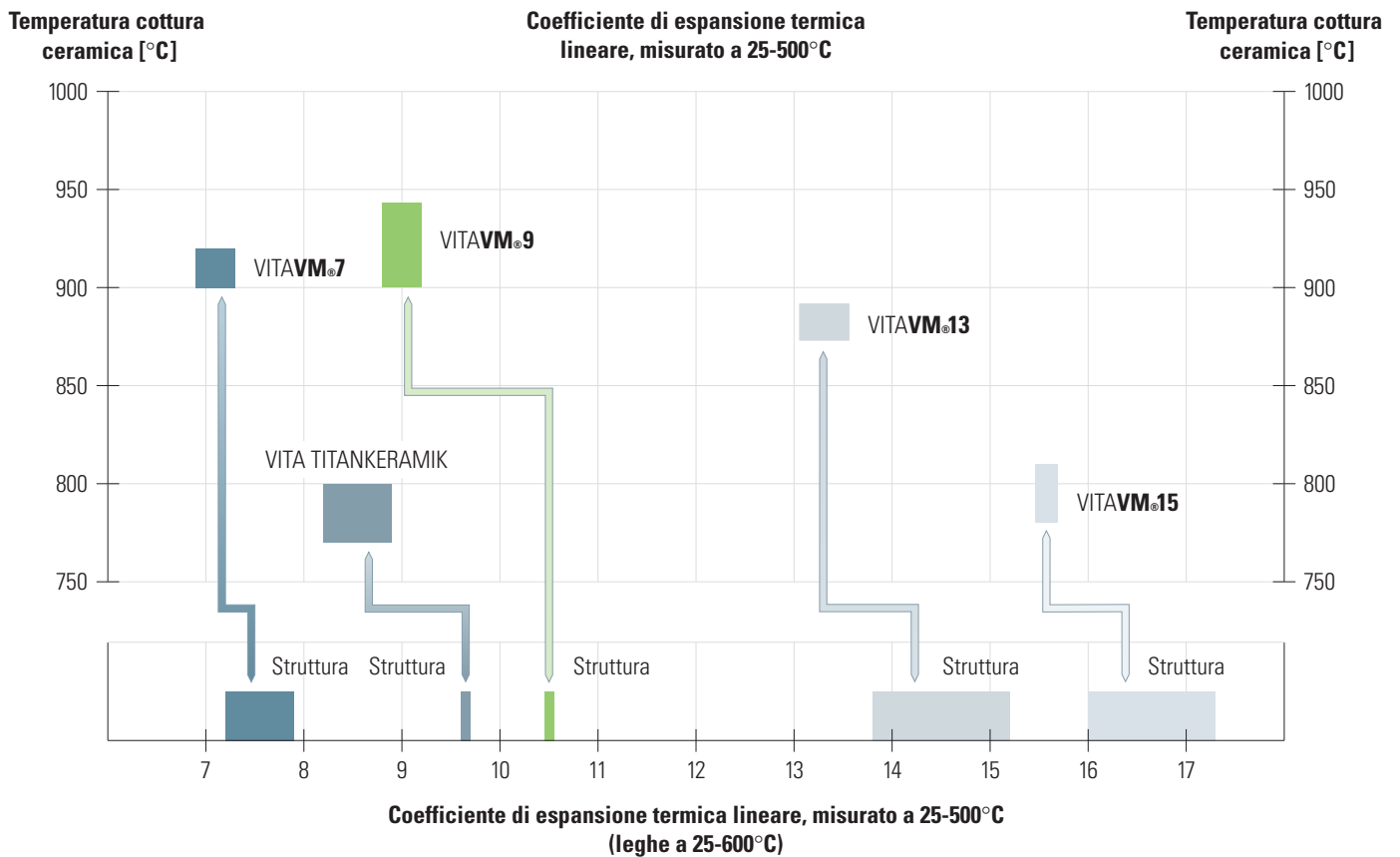
Fig. 2: Corone realizzate con strutture in VITA In-Ceram YZ e rivestite con VITAVM9

Fig. 4: Trasporto ottimale della luce, presupposto per un maggior grado di estetica del restauro in ceramica integrale.

Settore di impiego per VITAVM.9

per materiali strutturali con un coefficiente di espansione termica di ca. 10,5 come ad es.

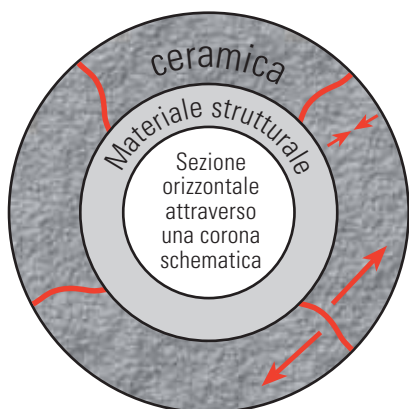
VITA In-Ceram YZ e per l'individualizzazione di **VITABLOCS for CEREC**



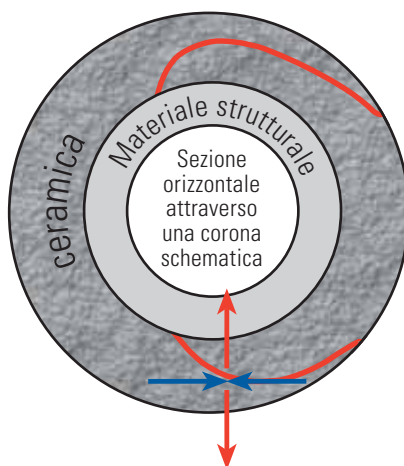
VITAVM 7 CET (25-500°C) $6,9 - 7,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	VITA In-Ceram ALUMINA, CET (25-500°C) $7,2 - 7,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram SPINELL, CET (25-500°C) $7,5 - 7,9 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram ZIRCONIA, CET (25-500°C) $7,6 - 7,8 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram AL, CET (25-500°C) ca. $7,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITA TITANKERAMIK CET (25-500°C) $8,2 - 8,9 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	TITANIO CET (25-500°C), ca. $9,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITAVM 9 CET (25-500°C) $8,8 - 9,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	VITA In-Ceram YZ CET (25-500°C), ca. $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITAVM 13 CET (25-500°C) $13,1 - 13,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	Leghe ad elevato tenore d'oro, a basso tenore d'oro, a base di palladio e non preziose con CET (25-600°C) $13,8 - 15,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ *
VITAVM 15 CET (25-500°C) $15,5 - 15,7 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	Leghe cd. universali CET (25-600°C) $16,0 - 17,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ *

* v. Elenco leghe testate 707M

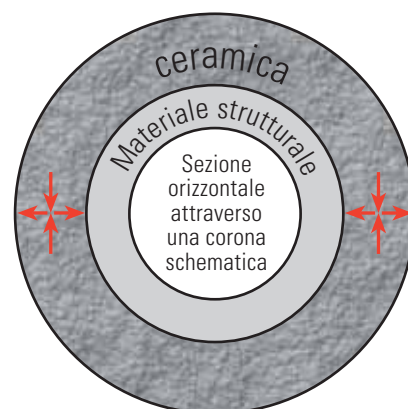
Sul coefficiente di espansione termica



Se il coefficiente di espansione termica della struttura è **molto più basso** di quello della ceramica di rivestimento, aumentano le tensioni tangenziali di trazione e si generano crepe radiali verso l'esterno. C'è rischio di distacco anche a distanza di tempo.



Se il coefficiente di espansione termica della struttura è **molto più alto** di quello della ceramica di rivestimento, aumentano le tensioni tangenziali di pressione e si generano fessure con andamento praticamente parallelo alla struttura, che possono causare distacchi o sfogliamento.



Le condizioni ideali di tensione di pressione tangenziale e di trazione radiale sono date, quando il coefficiente di espansione della ceramica è adattato in modo ottimale a quello della struttura.

La situazione ottimale si ha quando la ceramica di rivestimento per strutture Y-TZP presenta un coefficiente di espansione termica leggermente più basso di quello del materiale strutturale. Essendovi un legame adesivo, la ceramica deve seguire il comportamento termico del materiale strutturale. Durante il raffreddamento la ceramica viene sottoposta ad una leggera tensopressione tangenziale. In queste condizioni crepe iniziali vengono chiuse e la propagazione di fessure arrestata.

Quando si esegue il rivestimento ceramico di un materiale strutturale, oltre alla differenza dei coefficienti di espansione termica tra i due materiali, anche lo spessore del rivestimento è determinante. All'interno del rivestimento si formano differenze di tensione (tensioni radiali di trazione), che crescono con l'aumentare dello spessore.

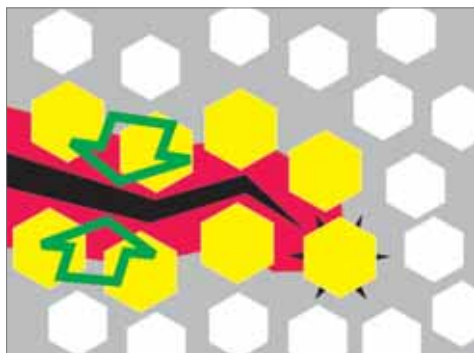


Fig. 1: Rappresentazione schematica del processo di conversione della fase in ZrO₂

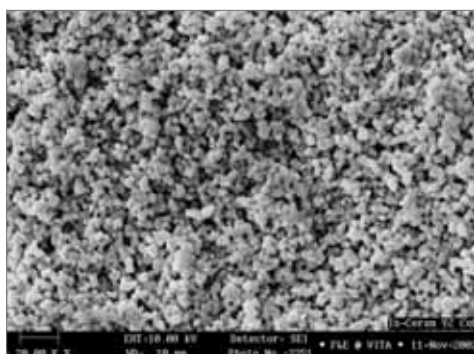


Fig. 2: Fotografia SEM della microstruttura di VITA In-Ceram YZ da postsinterizzare (ingrandimento 20.000 x)

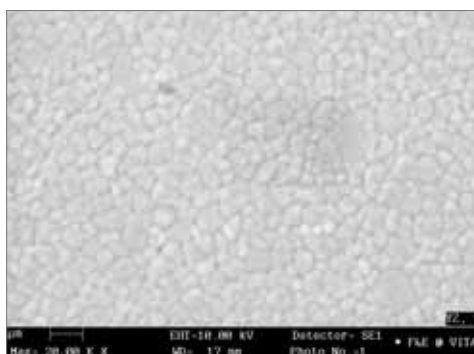
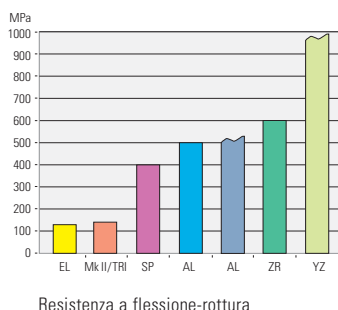
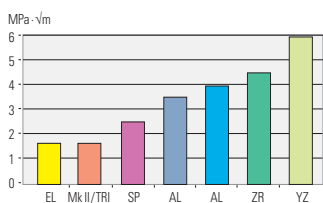


Fig. 3: Fotografia SEM della microstruttura di VITA In-Ceram YZ postsinterizzato (ingrandimento 20.000 x)



Resistenza a flessione-rottura



Tenacità a rottura (Metodo SEVNB)

Il biossido di zirconio (ZrO₂) è una ossido-ceramica con molte proprietà affascinanti: dalla trasparenza con pareti sottili, al colore chiaro fino all'ottima biocompatibilità. Non a caso questo materiale viene ampiamente usato in impianti ortopedici. Ulteriore pregio è la tenacità a rottura superiore rispetto alle altre ossido-ceramiche.

Quest'ultima caratteristica risulta dalla possibilità di stabilizzare ZrO₂ nella sua fase tetragonale ad alta temperatura, mediante idonea aggiunta (dotazione) ad es. di ossido di ittrio. Solo con l'apporto di energia esterna, come si verifica ad es. con la propagazione di una fessura (Fig. 1), le singole particelle di ZrO₂ si convertono localmente e con aumento volumetrico (particelle gialle di ZrO₂ nella Fig. 1) nella fase monoclinica, stabile a temperatura ambiente. Questo processo viene definito rafforzamento da conversione. Le tensioni (freccie verdi nella Fig. 1) che si generano nella struttura impediscono la propagazione della fessura e quindi il fallimento della ceramica. Questo comportamento dà origine ad una cosiddetta dilatazione da tensione, come si osserva altrimenti solo per l'acciaio. Per questo motivo l'ossido di zirconio è anche denominato "acciaio ceramico". Tale caratteristica si riflette anche nell'elevata durata dell'ossido di zirconio sotto carico continuo.

VITA In-Ceram YZ sono blocchetti presinterizzati allo stato poroso in ossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio – Y-TZP Yttria stabilized Zirconia Polycrystal (ossido di zirconio policristallino stabilizzato con ittrio) - (Fig. 2). In questo stato facilmente lavorabile con l'apparecchiatura inLab (Sirona) vengono fresate strutture di dimensioni maggiorate per corone e ponti.

La retrazione che si verifica durante la successiva postsinterizzazione (v. Fig. 3) eseguita in un forno speciale ad alta temperatura (VITA ZYrcomat) è programmata con calcoli computerizzati. Come risultato finale si ottengono strutture di elevata resistenza e precisione, che presentano tutte le favorevoli caratteristiche dell'ossido di zirconio.

* Gravie R.C.; Hannink, R.H.; Pascoe, R.T.: Ceramic steel? (Acciaio ceramico?) Nature, 258, 703 – 704 (1975)

Trattamenti meccanici superficiali come molaggio con diamantate grosse e sabbiatura possono apportare alla struttura in ossido di zirconio quantità superiori parzialmente ipercritiche di energia, che possono causare distorsioni di ampia superficie del reticolo cristallino o addirittura indurre la trasformazione di fase dello ZrO_2 .

Per il rivestimento questo significa che all'interfaccia si possono formare tensioni differenziali complesse, che a loro volta possono causare insuccesso immediato, ma anche propagazione subcritica di crepe con danni al restauro nel lungo periodo. Questo effetto può essere dimostrato con l'analisi radiografica delle fasi (Fig. 3). Rispetto allo ZrO_2 tetragonale, ZrO_2 monoclinico ha un CET inferiore di ca. $7 \cdot 10^{-6}/K^{-1}$.

Se si desidera cementare un restauro in ossido di zirconio con metodo adesivo utilizzando un composito a base di fosfato-monomero (ad. es. PANAVIA®), la sabbiatura delle superfici con Al_2O_3 da $50 \mu m$ max. ed una pressione di $\leq 2,5$ bar conferisce stabilità al legame tra composito e ossido-ceramica.

Qualora fosse necessario rifinire Y-TZP dopo la sinterizzazione, occorre attenersi alle seguenti regole generali:

- **Usare esclusivamente diamantate fini, raffreddamento ad acqua, esercitando pressione ridotta.**
- **Zone, che nell'uso clinico sono soggette a forti carichi di trazione, come ad es. connettori su strutture per ponti, se possibile non devono essere molate.**
- **Successivamente si raccomanda di eseguire un trattamento termico della struttura per invertire eventuali trasformazioni di fase. E' sufficiente una cottura a $1000^\circ C$ per 15 minuti.**

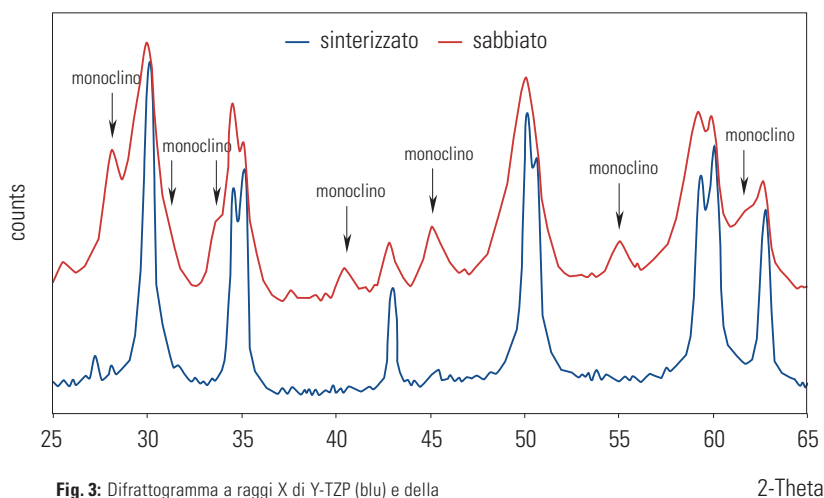
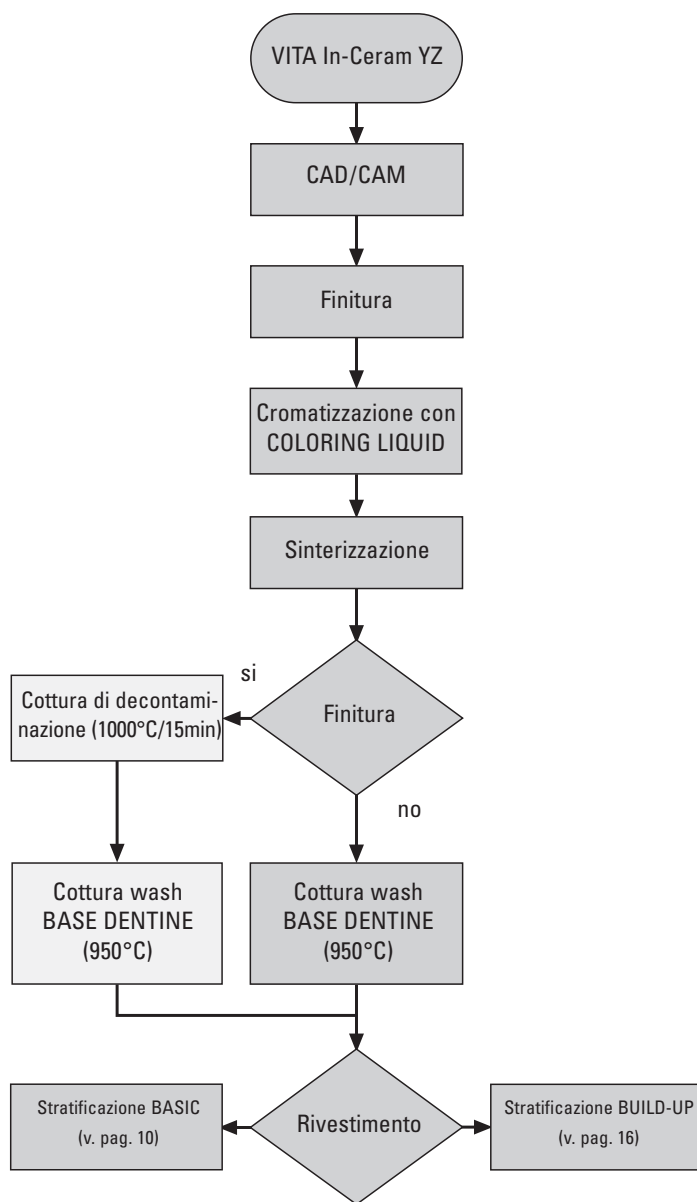


Fig. 3: Diffrattogramma a raggi X di Y-TZP (blu) e della sua trasformazione fasica dopo sabbiatura (rosso).





Schema della procedura



Indicazioni sulla procedura per strutture VITA In-Ceram YZ non cromatizzate e strutture in ossido di zirconio di altri produttori, v. pag. 22-23.

Prima dell'applicazione, sciacquare i restauri in acqua distillata per eliminare la polvere di molaggio. Eseguire una cottura di decontaminazione in un forno per ceramica (ad es. VITA VACUMAT) per eliminare il liquido di raffreddamento / lubrificazione CEREC DENTATEC dalla struttura porosa. Appoggiare la struttura su cotone refrattario.

Cottura di decontaminazione in VITA VACUMAT

Prees. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Vuoto min.
600	3.00	3.00	33	700	5.00	0.00



Immergere la struttura nel COLORING LIQUID del livello di valore indicato per il valore desiderato per il restauro – LL1 (chiaro) fino a LL5 (scuro). Il tempo di immersione raccomandato è di 2 minuti. L'immersione sotto vuoto o applicando pressione (2 bar) migliora la penetrazione del liquido nella struttura.

Avvertenza importante:

Per l'immersione usare esclusivamente pinzette di plastica

Con un panno di carta assorbire eccedenze di COLORING LIQUID e lasciar asciugare. Non sinterizzare allo stato umido.



In alternativa COLORING LIQUID può essere applicato con il sistema SPRAY-ON o con un pennello in strato sottile e uniforme sulle zone interessate della struttura. Evitare la formazione di pozze. Il liquido penetra rapidamente.

Sui bordi marginali COLORING LIQUID può essere applicato all'esterno e all'interno della struttura, per assicurare una penetrazione completa del colore.



Attenzione: usare il pennello esclusivamente per l'applicazione di COLORING LIQUID. Si raccomanda il pennello per PASTE OPAQUE (cod. VITA B297). Non usarlo per stratificare la ceramica: pericolo di alterazioni di colore! Lavare il pennello solo con acqua distillata.

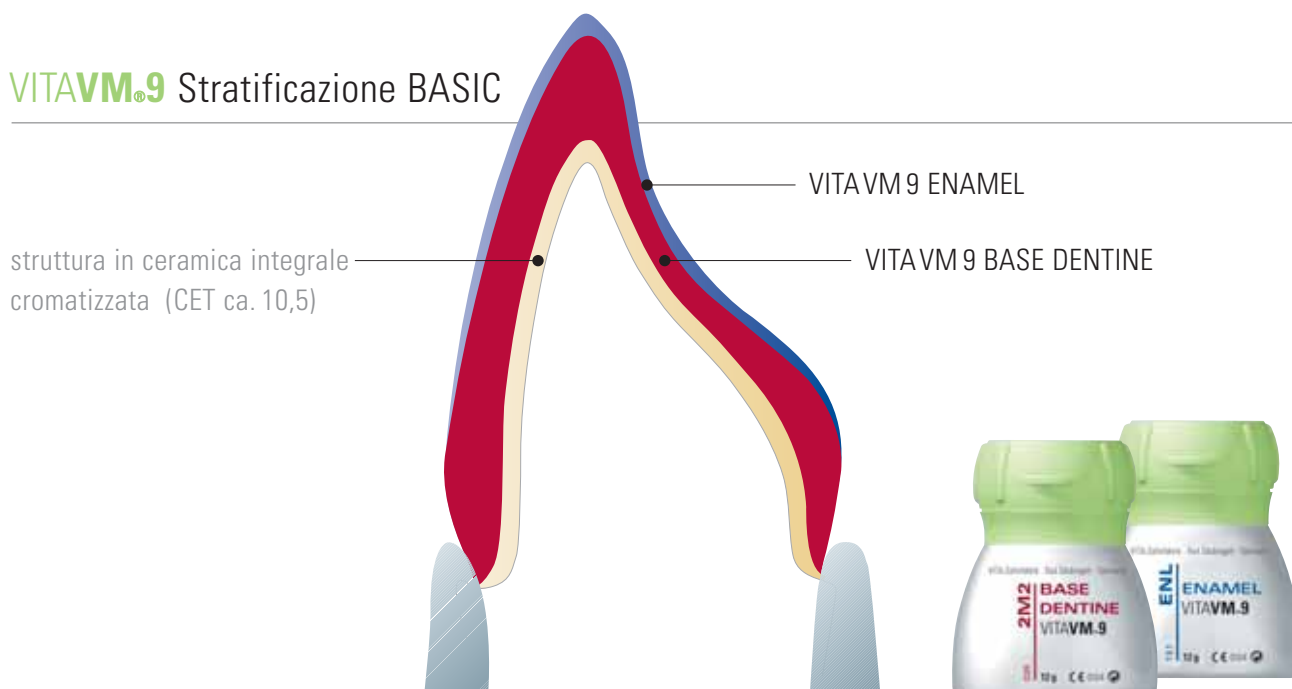
Per la sinterizzazione di restauri cromatizzati con COLORING LIQUID usare esclusivamente il crogiuolo con scanalatura di scarico (Cod. nr. E38011). In alternativa non usare il coperchio del crogiuolo. In tal modo si assicura la completa calcinazione dei componenti organici.



Successivamente si eseguono le ulteriori lavorazioni secondo le istruzioni di impiego VITA In-Ceram YZ (Nr. 1128).

Struttura VITA In-Ceram YZ cromatizzata con COLORING LIQUID

VITAVM.9 Stratificazione BASIC



La stratificazione Basic VITAVM9 prevede l'impiego delle masse BASE DENTINE e ENAMEL.

Le masse BASE DENTINE sviluppate ex novo dalla VITA, fortemente cromatizzate e ben coprenti, sono il presupposto ideale per la configurazione di rivestimenti cromaticamente intensi. Soprattutto in presenza di spessori sottili, questa tecnica a due strati rappresenta una soluzione sicura. Con soli due strati l'odontotecnico è in grado di ottenere un restauro di aspetto vitale e naturale.

Variando il rapporto tra gli spessori di BASE DENTINE e ENAMEL è possibile modificare il croma del restauro. Quanto maggiore è lo spessore dello strato BASE DENTINE, tanto più cromaticamente intenso risulterà il restauro. Aumentando lo spessore dello strato ENAMEL, il restauro risulterà più pallido.

VITAVM.9 BASIC KIT *

Q.tà	Contenuto	Materiale
3	12g	CHROMA PLUS CP2-CP4
26	12g	BASE DENTINE 1M1-5M3 ^Δ
2	12g	ENAMEL ENL, END ^Δ
1	12g	NEUTRAL NT ^Δ
1	12g	WINDOW WIN ^Δ
3	12g	CORRECTIVE COR1-COR3
1	50ml	VITAVM MODELLING LIQUID
1		Indicatore tinte
1		VITA Toothguide 3D-MASTER
		Istruzioni di impiego

* Disponibile anche in assortimento ridotto VITAVM 9 BASIC KIT SMALL.

^Δ I seguenti colori sono disponibili anche in flaconi da 50g:
1M1, 1M2, 2M1, 2M2, 2M3, 3L1.5, 3L2.5,
3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4M1, 4M2, 4M3,
ENL, END, WIN, NT



Corona e ponte cromatizzati in VITA In-Ceram YZ (CET ca. 10,5)*

Strutture cromatizzate con COLORING LIQUID, pronte per il rivestimento con VITAVM9. Isolare il modello col pennarello Modisol per agevolare il successivo distacco del lavoro.

*** Avvertenze sulla procedura per strutture VITA In-Ceram YZ non cromatizzate e strutture in ossido di zirconio di altri produttori v. pag. 22-23.**



Cottura wash BASE DENTINE

Per ottenere un buon legame tra strutture in VITA In-Ceram YZ cromatizzate e VITAVM9, si raccomanda di eseguire una cottura wash per BASE DENTINE. Applicare BASE DENTINE in strato molto sottile e bagnare l'intera superficie.



Cottura raccomandata

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11

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.



Applicazione di VITAVM.9 BASE DENTINE

Miscelare BASE DENTINE del colore desiderato con VITAVM MODELLING LIQUID e applicare nella forma anatomica completa, partendo dalla zona cervicale. Già in questa fase controllare occlusione, laterotrusione e protrusione in articolatore.

Indicazioni sulla **stratificazione BASIC** v. pag. 10!



Per creare spazio sufficiente per lo smalto si riduce BASE DENTINE di un volume corrispondente allo schema di stratificazione.

Tabella di corrispondenza degli smalti VITAVM.9 ENAMEL

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5	
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	
3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	END	END	END	END	END	END	END	END	END	END



Applicazione di VITAVM.9 ENAMEL

Per completare la forma della corona applicare ENAMEL in numerose piccole porzioni, partendo dal terzo coronale centrale. Sovramodellare leggermente per compensare la retrazione di cottura.



Nei ponti, prima della prima cottura della dentina, separare i singoli elementi a livello interdentale fino alla struttura.



Il lavoro pronto per la prima cottura. Per la cottura usare solo supporti in ceramica.

1. Cottura dentina raccomandata:

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

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.



Lavoro dopo la prima cottura.







Correzioni della forma / ulteriore stratificazione

Isolare nuovamente il modello col pennarello Modisol.
Completare gli spazi interdentali e le superfici basali dell'elemento intermedio con BASE DENTINE.



Successivamente eseguire correzioni di forma partendo dalla zona cervicale con BASE DENTINE e del corpo del dente fino all'area incisale con ENAMEL.

2. Cottura dentina raccomandata:

Prees. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Vuoto min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

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 e corona dopo la 2. cottura.

Finitura

Rifinire il ponte o la corona. Per la cottura finale molare uniformemente tutta la superficie ed eliminare accuratamente i residui di polvere.

In caso di formazione di polveri occorre prevedere aspirazione o usare una mascherina di protezione.

In fase di molaggio della ceramica cotta portare occhiali di protezione.





All'occorrenza l'intero lavoro può essere rivestito con VITA AKZENT Glaze o AKZENT Glaze Spray ed individualizzato con i colori di caratterizzazione VITA AKZENT. (Per informazioni dettagliate consultare il prospetto VITA AKZENT Nr. 771)

Cottura finale raccomandata con VITA AKZENT®





Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	4.00	5.00	80	900	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.



Lavoro finito sul modello

Tabelle di cottura per VITAVM.9

	Prees. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. ca. °C	 min.	Vuoto min.
Cottura di decontaminazione (facoltativo, v. pag. 7)	500	-	5.00	100	1000	15.00	-
EFFECT BONDER	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
EFFECT BONDER PASTE	500	6.00	6.00	80	980	2.00	6.00
Cottura wash BASE DENTINE (v. pag. 8)	500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11
MARGIN*	500	6.00	8.21	55	960	1.00	8.21
EFFECT LINER*	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
1. cottura dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
2. cottura dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
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





* Settori di impiego pag. 25

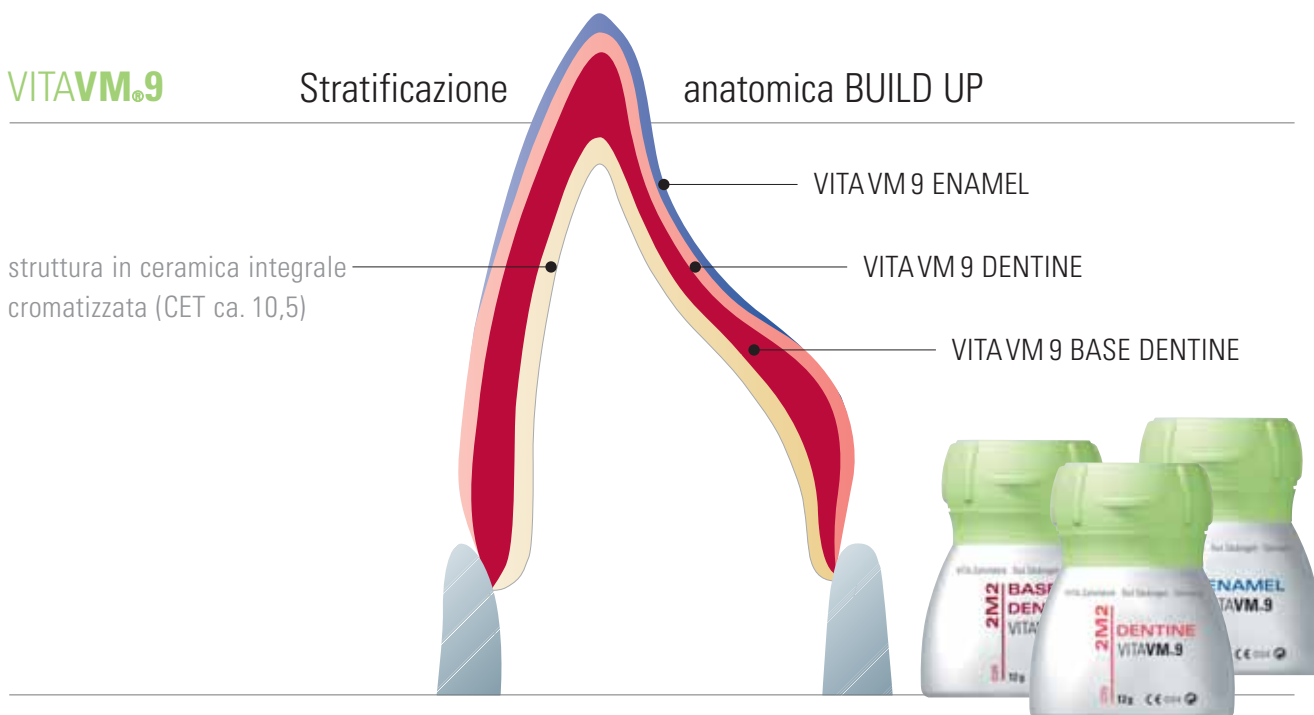
Nelle ceramiche dentali il risultato della cottura dipende in larga misura dai cicli di cottura individuali, ed in particolare dal tipo di forno, dalla posizione della termosonda, del supporto di cottura e dalle dimensioni del lavoro.

Le nostre raccomandazioni tecnico-applicative per le temperature di cottura (indipendentemente dall'essere date in forma orale, scritta o durante dimostrazioni pratiche) si basano su numerose esperienze e prove proprie. Ciononostante tali dati devono essere considerati solo indicativi dall'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.

Spiegazione dei parametri di cottura:

- Prees. °C Temperatura di avvio
-  min. Tempo di preessiccazione, tempo di chiusura
-  min. Tempo di salita, min
-  °C/min. Gradiente di salita temperatura °C/min
- Temp. ca. °C Temperatura finale
-  min. Tempo di mantenimento temperatura finale
- Vuoto min. Tempo di mantenimento vuoto



La stratificazione anatomica VITAVM.9 BUILD UP prevede, l'impiego delle masse BASE DENTINE, DENTINE e ENAMEL.

Con la stratificazione anatomica BUILD UP la combinazione tra BASE DENTINE che funge da supporto cromatico e DENTINE traslucente esalta gli effetti di profondità.

In tal modo con la tecnica a tre strati è possibile applicare gli smalti ENAMEL in quantità minore e con una configurazione più individualizzata. L'aspetto naturale risulta ancora più convincente.

Con la combinazione di ENAMEL e DENTINE in rapporto allo spessore di BASE DENTINE è possibile individualizzare l'intensità cromatica. Una quantità maggiore di BASE DENTINE intensifica il colore, mentre una quantità maggiore di ENAMEL e DENTINE riduce il croma.

Avvertenza:

BASE DENTINE è essenziale per l'effetto cromatico del restauro. Le masse DENTINE assicurano semplicemente un passaggio armonico allo smalto, come in natura.

Per la stratificazione anatomica BUILD UP oltre al VITAVM.9 BASIC KIT (v. pag. 10) occorre il **VITAVM.9 BUILD UP KIT***

Q.tà	Contenuto	Materiale
26	12g	DENTINE 1M1-5M3 ^Δ
1	50ml	VITAVM MODELLING LIQUID
		istruzioni di impiego

* Disponibile anche in assortimento ridotto VITAVM.9 BUILD UP KIT SMALL.

^Δ I seguenti colori sono disponibili anche in flaconi da 50 g:

1M1, 1M2, 2M1, 2M2, 2M3, 3L1.5, 3L2.5, 3M1,
3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4M1, 4M2, 4M3



Corona e ponte in VITA In-Ceram YZ cromatizzati (CET ca. 10,5)*

Strutture cromatizzate con COLORING LIQUID, pronte per il rivestimento con VITAVM9. Isolare il modello col pennarello Modisol per agevolare il distacco del lavoro.

*** Avvertenze sulla procedura per strutture VITA In-Ceram YZ non cromatizzate e strutture in ossido di zirconio di altri produttori v. pag. 22-23**



Cottura wash BASE DENTINE

Per ottenere un buon legame tra strutture in VITA In-Ceram YZ cromatizzate e VITAVM9, si raccomanda di eseguire una cottura wash per BASE DENTINE. Applicare BASE DENTINE in strato **molto** sottile e bagnare l'intera superficie.



Cottura raccomandata:

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11

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.



Applicazione di VITAVM.9 BASE DENTINE

Miscelare BASE DENTINE del colore desiderato con VITAVM9 MODELLING LIQUID e applicare in forma anatomica ridotta, partendo dalla zona cervicale. Già in questa fase controllare occlusione, laterotrusione e protrusione in articolatore.

Indicazioni sulla **stratificazione BUILD UP** v. pag. 16!



Applicazione di BASE DENTINE completata.



Applicazione di VITAVM®9 DENTINE

Completare la forma anatomica con DENTINE.



Per creare spazio sufficiente per lo smalto si riduce DENTINE.

Tabella di corrispondenza degli smalti VITAVM®9 ENAMEL

0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	END	END	END	END	END	END	END	END	END	END



Applicazione di VITAVM®9 ENAMEL

Per completare la forma della corona applicare ENAMEL in più piccole porzioni nel terzo coronale superiore. Sovramodellare leggermente per compensare la retrazione di cottura.



Nei ponti, prima della prima cottura della dentina, separare i singoli elementi a livello interdentale fino alla struttura.



Il lavoro pronto per la prima cottura della dentina.
Per la cottura utilizzare esclusivamente supporti in ceramica!

1. Cottura dentina raccomandata:

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

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.



Lavoro dopo la prima cottura

Correzioni della forma / ulteriore stratificazione

Isolare nuovamente in prossimità dell'elemento intermedio col pennarello Modisol. Completare gli spazi interdentali e le superfici basali dell'elemento intermedio con BASE DENTINE.



Successivamente eseguire correzioni di forma del corpo del dente con DENTINE ...





... e dell'area incisale con ENAMEL.

2. Cottura dentina raccomandata:

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

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 e corona dopo la 2. cottura.

Finitura

Rifinire il ponte o la corona. Per la cottura finale molare uniformemente tutta la superficie ed eliminare accuratamente i residui di polvere.

In caso di formazione di polveri occorre prevedere aspirazione o usare una mascherina di protezione.

In fase di molaggio della ceramica cotta portare occhiali di protezione.



All'occorrenza l'intero lavoro può essere rivestito con VITA AKZENT Glaze o VITA AKZENT Glaze Spray ed individualizzato con i colori di caratterizzazione VITA AKZENT. (Per informazioni dettagliate consultare il prospetto VITA AKZENT Nr. 771)

Cottura finale raccomandata con VITA AKZENT®

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	4.00	5.00	80	900	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.



Lavoro finito sul modello

Tabelle di cottura per VITAVM[®]9

	Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
Cottura di decontaminazione (facoltativo, v. pag. 7)	500	-	5.00	100	1000	15.00	-
EFFECT BONDER	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
EFFECT BONDER PASTE	500	6.00	6.00	80	980	2.00	6.00
Cottura wash BASE DENTINE (v. pag. 8)	500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11
MARGIN *	500	6.00	8.21	55	960	1.00	8.21
EFFECT LINER *	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
1. cottura dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
2. cottura dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
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

* Settori di impiego pag. 25

Nelle ceramiche dentali il risultato della cottura dipende in larga misura dai cicli di cottura individuali, ed in particolare dal tipo di forno, dalla posizione della termosonda, del supporto di cottura e dalle dimensioni del lavoro.

Le nostre raccomandazioni tecnico-applicative per le temperature di cottura (indipendentemente dall'essere date in forma orale, scritta o durante dimostrazioni pratiche) si basano su numerose esperienze e prove proprie. Ciononostante tali dati devono essere considerati solo indicativi dall'utilizzatore.

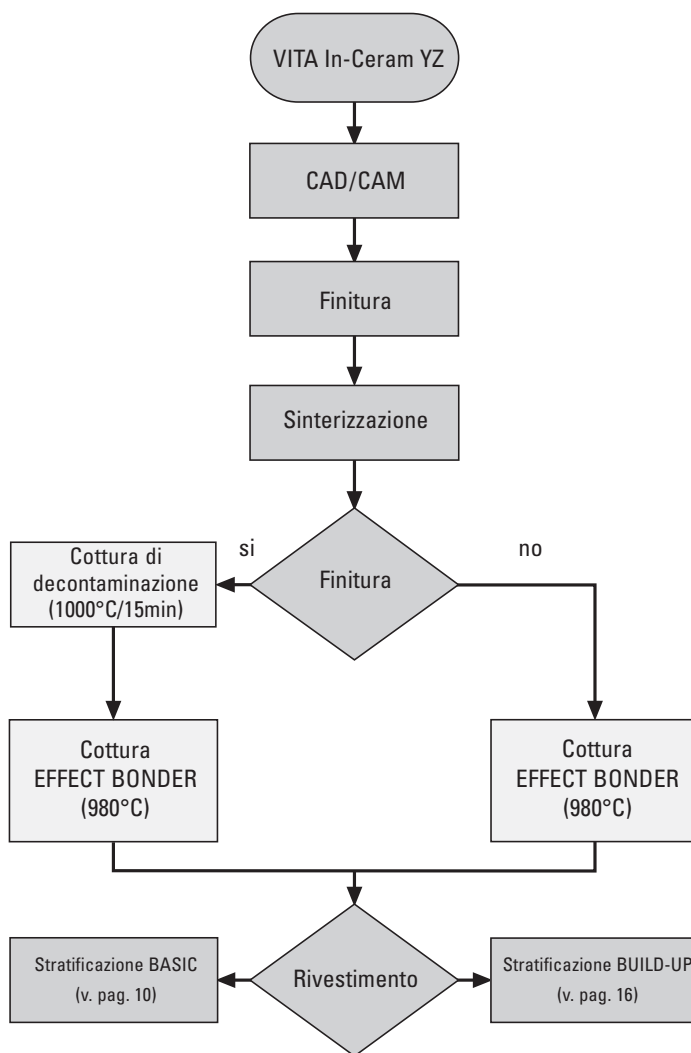
Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.

Tabelle di coordinamento VITAVM 9 v. pag. 24.

Utilizzando strutture VITA In-Ceram YZ non cromatizzate o strutture in ossido di zirconio di altro produttore si raccomanda di usare VITA EFFECT BONDER per una riproduzione sicura del colore.

Attenendosi alle istruzioni di impiego e alle indicazioni VITA per la realizzazione delle strutture, VITA VM 9 è indicata per il rivestimento di strutture in 3Y-TZP (-A) di qualsiasi produttore. Dato che la funzionalità dipende da numerosi parametri, solo l'utente può determinare la qualità caso per caso.

Schema della procedura



Indicazioni per l'applicazione di EFFECT BONDER su strutture **non** cromatizzate in **VITA In-Ceram® YZ** e strutture in ossido di zirconio di altri produttori



Applicazione di **VITAVM.9 EFFECT BONDER su strutture in ossido**
Per la realizzazione del legame e per la riproduzione sicura del colore si raccomanda l'uso di VITAVM 9 EFFECT BONDER. La polvere EFFECT BONDER approntata con VITAVM 9 EFFECT BONDER FLUID va stesa in strato molto sottile (come per una cottura wash).

Cottura raccomandata per VITAVM.9 EFFECT BONDER polvere

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00

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.



E' disponibile anche un EFFECT BONDER PASTE.
Il bonder in pasta si applica con il pennellino in dotazione in strato molto sottile sulla struttura. La consistenza della pasta può essere variata individualmente con VITAVM PASTE FLUID in assortimento.

Cottura raccomandata per VITAVM.9 EFFECT BONDER PASTE

Prees. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. ca. °C	→ min.	Vuoto min.
500	6.00	6.00	80	980	2.00	6.00

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.



EFFECT BONDER dopo la cottura.
Per la cottura utilizzare esclusivamente supporti in ceramica!

Fasi successive della lavorazione nella stratificazione VITAVM 9 BASIC. v. pag. 11 Stratificazione VITAVM 9 BASIC (applicazione di VITA VM 9 BASE DENTINE).
Fasi successive della lavorazione nella stratificazione VITAVM 9 BUILD-UP. v. pag. 17 Stratificazione VITAVM 9 BUILD-UP (applicazione di VITAVM 9 BASE DENTINE).

Masse VITAVM.9 ENAMEL

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	ENL

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
ENL	ENL	ENL	ENL	ENL	END	END	END	END	END	END	END	END	END	END

Masse VITAVM.9 EFFECT BONDER

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
EBO	EBO	EBO	EB1	EB1	EB2	EB2	EB2	EB2	EB2	EB2	EB2	EB3	EB3

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
EB3	EB3	EB3	EB3	EB3	EB4	EB4	EB4	EB4	EB4	EB4	EB4	EB5	EB5	EB5

Masse VITAVM.9 CHROMA PLUS (Settori di impiego pag. 25)

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
-	-	-	-	-	CP2	CP2	CP2	CP2	CP2	CP2	CP2	CP3	CP3

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
CP3	CP3	CP3	CP3	CP3	CP4	CP4	CP4	CP4	CP4	CP4	CP4	-	-	-

Masse VITAVM.9 EFFECT LINER (Settori di impiego pag. 25)

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
EL1	EL1	EL1/EL2*	EL1/EL2*	EL2	EL1/EL2*	EL1/EL3*	EL1/EL6*	EL1/EL3*	EL2/EL4*	EL1/EL6*	EL2/EL4*	EL2/EL6*	EL4/EL6*

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
EL1/EL6*	EL2/EL6*	EL4/EL6*	EL2/EL3*	EL5/EL6*	EL6	EL3/EL4*	EL6	EL2/EL3*	EL5/EL6*	EL2/EL3*	EL3/EL4*	EL3/EL6*	EL5/EL6*	EL3/EL4*

Masse VITAVM.9 MARGIN° (Settori di impiego pag. 25)

OM1	OM2	OM3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5	3L2.5
M1	M1	M1	M1/M7*	M1/M7*	M1/M7*	M1/M4*	M1/M4*	M1/M4*	M4	M1/M7*	M1/M4*	M4/M7*	M4/M7*

3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
M7	M4/M7*	M4/M9*	M7	M4/M7*	M7	M4/M9*	M7	M7/M9*	M9	M7/M8*	M7/M9*	M7/M8*	M7/M9*	M5/M9*

* Rapporto di miscelazione 1:1

° Le tabelle di corrispondenza hanno valore puramente indicativo.

VITAVM[®]9 EFFECT LINER

- per piccole correzioni nella zona del bordo coronale,
- per modificare la fluorescenza nel restauro
- masse universali per sostenere e intensificare il colore base
- nella zona gengivale per aumentare il trasporto della luce

VITAVM[®]9 CHROMA PLUS

- masse di elevata intensità cromatica da utilizzare preferibilmente in combinazione con BASE DENTINE
- in caso di pareti sottili per rinforzare il croma (v. pag. 11 e 17)

VITAVM[®]9 EFFECT CHROMA

- per intensificare il croma
- per evidenziare aree cromatiche particolari nella zona cervicale
- per individualizzare il valore delle zone cervicali, della dentina e dello smalto.

VITAVM[®]9 MAMELON

- masse ad elevata fluorescenza, da utilizzare soprattutto nella zona incisale
- per la caratterizzazione cromatica tra bordo incisale e dentina

VITAVM[®]9 EFFECT ENAMEL

- per individualizzazioni cromatiche in tutte le aree dello smalto secondo il modello naturale
- masse universali per creare effetti di traslucenza nello smalto
- per ottenere effetti di profondità naturali

VITAVM[®]9 EFFECT PEARL

- solo per effetti cromatici in superficie, non all'interno della stratificazione
- indicate soprattutto per restauri "bleached"
- per sfumature tendenti al giallo e al rosso

VITAVM[®]9 MODELLING LIQUID

- liquido per impastare BASE DENTINE, DENTINE, ENAMEL e le masse aggiuntive.

VITAVM[®] PASTE FLUID

- per modificare la consistenza di VITA VM 9 EFFECT BONDER PASTE.

VITAVM[®]9 EFFECT BONDER FLUID

- per impastare EFFECT BONDER
- conferisce una consistenza densa, consentendo in tal modo un'applicazione mirata
- evita scorrimenti durante l'applicazione

VITAVM[®]9 EFFECT OPAL

- per effetti opalescenti su restauri di denti giovanili e molto traslucanti

VITAVM[®]9 GINGIVA

- per la riproduzione della situazione gengivale originale
- si applicano e cuociono con la prima o la seconda cottura della dentina
- le tonalità cromatiche vanno dal rosso-arancio al rosso fino al rosso-bruno

VITAVM[®]9 CORRECTIVE

- cottura a temperatura ridotta (760°C) per correzioni dopo la cottura finale
- corrisponde ad una massa smalto trasparente in 3 gradazioni

VITAVM[®]9 MARGIN

- per piccole correzioni nella zona marginale.
- le masse MARGIN sono plastificate, e dopo l'applicazione vanno indurite con l'apporto di calore; si raccomanda di stabilizzare la spalla con un asciugacapelli o davanti alla camera di cottura del forno aperta.

Coordinamento cromatico

Descrizione

VITAVM®9 EFFECT LINER



	EL1	snow	bianco
	EL2	cream	beige
	EL3	tabac	marrone
	EL4	golden fleece	giallo
	EL5	papaya	arancione
	EL6	sesame	verde-giallo

VITAVM®9 EFFECT CHROMA



	EC1	ghost	bianco
	EC2	linen	beige sabbia
	EC3	pale banana	giallo chiaro
	EC4	lemon drop	giallo limone chiaro
	EC5	golden rod	arancione chiaro
	EC6	sunflower	arancione
	EC7	light salmon	rosa
	EC8	toffee	beige-marrone
	EC9	doe	marrone
	EC10	larch	verde-marrone
	EC11	gravel	verde-grigio

VITAVM®9 MAMELON



	MM1	ecru	beige
	MM2	mellow buff	giallo-marrone caldo
	MM3	peach puff	arancione pallido

VITAVM®9 GINGIVA



	G1	rose	rosa antico
	G2	nectarine	arancio-rosa
	G3	pink grapefruit	rosa
	G4	rosewood	marrone-rosso
	G5	cherry brown	rosso-nero

VITAVM®9 CORRECTIVE



	COR1	neutral	neutro
	COR2	sand	beige
	COR3	ochre	marrone

Coordinamento cromatico

Descrizione

VITAVM[®]9 EFFECT ENAMEL



	EE1	mint cream	biancastro traslucente
	EE2	pastel	pastello
	EE3	misty rose	rosa traslucente
	EE4	vanilla	giallastro
	EE5	sun light	giallastro traslucente
	EE6	navajo	rossiccio traslucente
	EE7	golden glow	arancione traslucente
	EE8	coral	rosso traslucente
	EE9	water drop	azzurro traslucente
	EE10	silver lake blue	blu
	EE11	drizzle	grigiastro traslucente

VITAVM[®]9 EFFECT PEARL



	EP1	pearl	tonalità giallo pastello
	EP2	pearl blush	tonalità arancione pastello
	EP3	pearl rose	tonalità rosa pastello

VITAVM[®]9 EFFECT OPAL



	E01	opal	neutro, universale
	E02	opal whitish	biancastro
	E03	opal bluish	bluastro

VITAVM[®]9 MARGIN



	M1	icy beige	bianco
	M4	wheat	giallo
	M5	amber	ambra
	M7	seashell	beige chiaro
	M8	tan	marrone pastello
	M9	beach	arancio chiaro

VITAVM[®]9 CHROMA PLUS



	CP2	almond	beige
	CP3	moccasin	arancio-marrone chiaro
	CP4	caramel	arancio

VITAVM.9 Ceramica a struttura microfine

per strutture in ossido di zirconio parzialmente stabilizzato con ittrio, come ad es. VITA In-Ceram YZ. È inoltre particolarmente indicato per l'individualizzazione di VITABLOCS Mark II for CEREC (v. Istruzioni di impiego 1219).

VITAVM 9 è stata sviluppata come specifica ceramica a struttura microfine per il rivestimento di strutture realizzate in ZrO_2 parzialmente stabilizzato con ittrio, con un coefficiente di espansione termica di ca. $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$.

Come tutte le altre masse VITAVM, anche VITAVM 9 si distingue per un comportamento di rifrazione e riflessione della luce simile a quello dello smalto. Le masse BASE DENTINE e DENTINE perfettamente coordinate nell'ambito del VITA SYSTEM 3D-MASTER consentono di ottenere un restauro di aspetto molto naturale. L'uso di masse fluorescenti e opalescenti soddisfa le massime esigenze per quanto riguarda individualizzazione ed estetica.

Con un processo di produzione modificato è stato realizzato un nuovo tipo di ceramica, che rispetto alle ceramiche convenzionali, si distingue per una distribuzione particolarmente omogenea della fase cristallina e vetrosa. Questa struttura è stata definita come „struttura microfine“.

Figura 1:

La superficie mordenzata (20 sec. con VITA CERAMICS ETCH) mostra agglomerati di cristalli in leucite con un diametro fino a 30 μm . Le differenze di CET tra agglomerati di leucite e fase vetrosa comportano spesso la formazione di fessure da tensione, riconoscibili nella fotografie dai rispettivi bordi chiari.

Figura 2:

La superficie mordenzata (20 sec. con VITA CERAMICS ETCH) mostra una distribuzione molto fine di cristalli di leucite nella matrice vetrosa. Grazie alla compensazione locale dei differenti CET di leucite e fase vetrosa si impedisce la formazione di grosse fessure.

Caratteristiche superficiali favorevoli

La struttura microfine offre una serie di vantaggi sia per l'odontotecnico, che per l'odontoiatra ed il paziente. Grazie alla superficie omogenea e chiusa, la finitura e lucidatura di VITAVM 9 soprattutto in situ è agevole. Ne risultano superfici lisce e perfettamente chiuse.

Il deposito di placca sulla superficie ceramica è nettamente ridotto agevolando l'igiene del restauro.

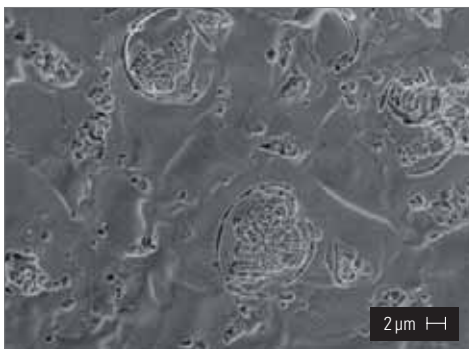


Fig. 1: Ripresa SEM della superficie di una ceramica a struttura convenzionale (ingrandimento 5000 x)

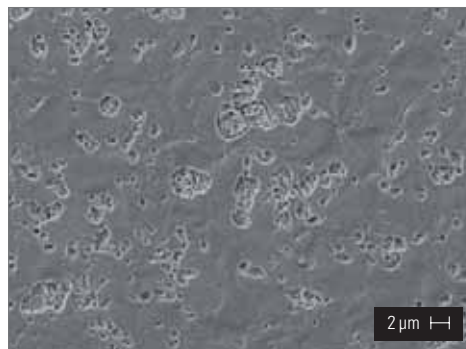


Fig. 2: Ripresa SEM della superficie di VITAVM 9 (ingrandimento 5000 x)

Caratteristiche fisiche migliori

Oltre alle caratteristiche superficiali favorevoli VITAVM 9 presenta una elevata resistenza a flessione ed una solubilità agli acidi molto ridotta.

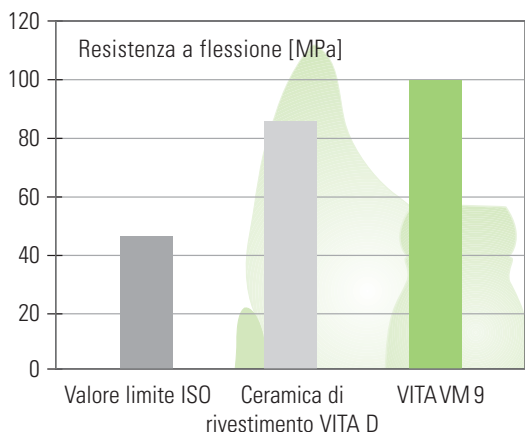


Fig. 3: Resistenza a flessione di VITAVM 9 in confronto alla ceramica di rivestimento VITA D e al valore ISO sec. ISO 6872

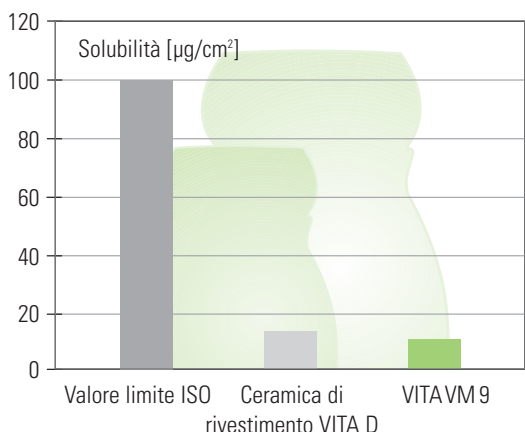


Abb. 4: Solubilità agli acidi di VITA VM 9 in confronto alla ceramica di rivestimento VITA D e al valore ISO sec. ISO 6872

VITAVM.9 – Caratteristiche fisiche	Unità di misura	Valore
Coeff. espansione termica (25-500 °C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	8,8 - 9,2
Fascia di trasformazione	°C	ca. 600
Temp. di fusione	°C	ca. 670
Solubilità agli acidi	µg/cm ²	ca. 10
Granulometria media	µm (d ₅₀)	ca. 18
Resistenza a flessione	MPa	ca. 100

Comportamento simile allo smalto naturale

In uno studio di McLaren (UCLA School of Dentistry, UCLA Center for Esthetic Dentistry, Los Angeles, CA) e Giordano (Goldman School of Dental Medicine, University of Boston, MA) per VITAVM 9 si è osservato un comportamento simile allo smalto naturale.

Letteratura: E.A. McLaren, DDS; R.A. Giordano II, DMD, DmedSc “Zirconia Based Ceramics: Material Properties, Esthetics and Layering Technique of a new Veneering Porcelain: VM 9” (Ceramica a base di ossido di zirconio: caratteristiche merceologiche, estetiche e tecnica di stratificazione di una nuova ceramica di rivestimento: VM 9), Quintessenz of Dental Technology. 28, 99-111 (2005)

VITAVM[®]9 PROFESSIONAL KIT *

Q.tà	Contenuto	Materiale
11	12g	EFFECT CHROMA EC1-EC11
11	12g	EFFECT ENAMEL EE1-EE11
2	12g	EFFECT LINER EL1-EL6
3	12g	MAMELON MM1, MM2, MM3
3	12g	EFFECT PEARL EP1, EP2, EP3
3	12g	EFFECT OPAL EO1, EO2, EO3
3		guide colori

* disponibile anche come VITAVM9 PROFESSIONAL KIT SMALL (EC1, EC4, EC6, EC8, EC9, MM2, EP1, E02, EE1, EE3, EE7, EE8, EE9, EE10, EE11)

Masse aggiuntive per l'odontotecnico, che vuole realizzare restauri altamente individualizzati, che riproducono le diverse caratteristiche dei denti naturali.

VITAVM[®]9 BLEACHED COLOR KIT

Q.tà	Contenuto	Materiale
1	12g	EFFECT BONDER EBO
3	12g	BASE DENTINE OM1, OM2, OM3
3	12g	DENTINE OM1, OM2, OM3
1	12g	ENAMEL ENL
1	12g	NEUTRAL NT
1	12g	WINDOW WIN
1	50ml	VITAVM MODELLING LIQUID
1		BLEACHED SHADE GUIDE SHADE GROUP 0M
		istruzioni di impiego

Per la realizzazione di denti bianchissimi.
Per un perfetto sorriso bianco.

VITAVM[®]9 EFFECT BONDER KIT

Q.tà	Contenuto	Materiale
5	12g	EFFECT BONDER EB1-EB5
1	50ml	EFFECT BONDER FLUID
		istruzioni di impiego

Indispensabile per una riproduzione cromatica sicura su strutture in ossido di zirconio non cromatizzate

VITAVM[®]9 GINGIVA KIT

Q.tà	Contenuto	Materiale
5	12g	GINGIVA G1-G5
1		guide colori

Per parti gengivali naturali ed una riproduzione armoniosa.

VITAVM[®]9 MARGIN KIT

Q.tà	Contenuto	Materiale
6	12g	MARGIN M1, M4, M5, M7, M8, M9
1		guide colori

Per la realizzazione di una spalla in ceramica come passaggio estetico tra corona e moncone

Avvertenza importante:

VITAVM 9 EFFECT BONDER FLUID

In caso di contatto con gli occhi sciacquare immediatamente e accuratamente con acqua e consultare il medico.

Durante il lavoro indossare indumenti di protezione, guanti di protezione, occhiali o schermo facciale idonei.

In caso di incidente o malessere consultare immediatamente il medico. Non gettare nelle fognature, smaltire il prodotto ed il suo contenitore come rifiuto speciale. Durante il lavoro non mangiare e bere.

Per informazioni più dettagliate consultare la scheda di sicurezza!

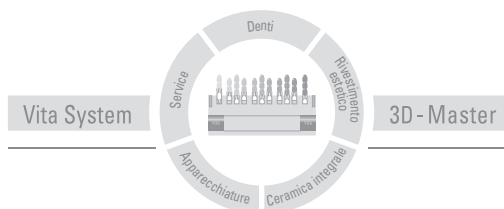


Corrosivo



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

La ceramica di rivestimento VITAVM 9 è disponibile in colorazione VITA SYSTEM 3D-MASTER. E' assicurata la compatibilità cromatica con tutti i materiali VITA 3D-MASTER.



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: 03-07.

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

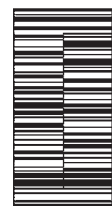
VITAVM●9
VITA In-Ceram® YZ
VITA AKZENT®

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 Volta 83 · I-20090 Cusago (Milano)
Telefono 02 9039261 · Fax 02 90392640 - 90392643
info@dellatorrevera.it



11901 - 0307 (08) SI
*J017119010