

Super Porcelain **EX-3**

Porcelain for metal ceramic dental restorations

Noritake Super Porcelain EX-3

Manuale tecnico ceramica EX-3



Controindicazioni:

Non utilizzare il prodotto nei pazienti che presentano un'ipersensibilità al vetro al silicato di potassio o di alluminio o a qualsiasi altro componente.

Avvertenze:

1. Se il paziente o l'odontotecnico manifestano una reazione da ipersensibilità, quale rash, dermatite, ecc., è necessario smettere di utilizzare il prodotto e consultare immediatamente un medico.
2. Nel miscelare le polveri e nel rifinire un restauro in corso di lavorazione, indossare una mascherina per polveri approvata e un aspiratore dotato di filtro per l'aria per proteggere i polmoni dall'inalazione di polveri.
3. Nel miscelare le polveri e nel rifinire un restauro in corso di lavorazione, indossare gli occhiali di sicurezza per proteggere gli occhi dalle polveri. Qualora gli occhi dovessero venire a contatto con le polveri, sciacquarli immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare un medico.
4. Non utilizzare per scopi diversi dalla produzione di restauri dentali. Questo prodotto è destinato solo all'uso in campo dentale.
5. Non toccare a mani nude i pezzi riscaldati dal forno.
6. Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, PASTE OPAQUE LIQUID, IS LIQUID e ES LIQUID sono infiammabili. Non utilizzarli in prossimità di fiamme o oggetti caldi.
7. IS LIQUID è un liquido che può indurre sensibilità. Utilizzare in ambienti ventilati e indossando una maschera per polveri approvata, occhiali di sicurezza e guanti.
8. Una volta che il restauro è stato posto in sede nel cavo orale del paziente, è possibile che compaiano fenomeni di pigmentazione o che diventi un ricettacolo di placca, a seconda delle abitudini alimentari del paziente o dei cibi che predilige. I pazienti vanno istruiti sull'importanza di pulire i restauri.

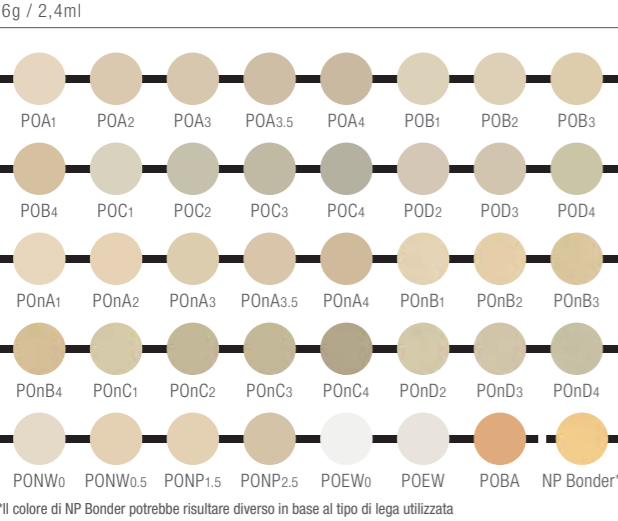
Precauzioni di utilizzo:

1. Per le strutture metalliche realizzate in lega cromo-cobalto, cromo-nickel senza Be e leghe nobili contenenti il 75% di palladio e di rame, utilizzare NP Bonder o Paste Opaque per la prima applicazione.
2. Quando si utilizza un forno per ceramica per la prima volta, fare prima un ciclo di cottura di prova perché le temperature di esercizio dei forni possono cambiare da un apparecchio all'altro.
3. Impostare la temperatura e il tempo in funzione delle dimensioni del restauro, facendo riferimento al Programma di cottura riportato a pagina 25.
4. Utilizzare il prodotto solo con i LIQUIDI indicati nelle Istruzioni tecniche; in caso contrario, il restauro potrebbe cambiare colore durante la cottura.
5. Non utilizzare Internal Stain al posto di External Stain. Non utilizzare External Stain al posto di Internal Stain.
6. Paste Opaque e Paste Opaque Modifier presentano del liquido sulla superficie. Non eliminarlo o mescolarlo con la pasta. In assenza di liquido, inclinare il contenitore fino a rivelare una porzione di Paste Opaque, depositare la pasta su una spatola e mescolarla fino ad ottenere una consistenza omogenea.
7. Nel mescolare paste di due colori per ottenere il colore desiderato, evitare di inglobare bolle d'aria.
8. Una volta depositato sulla spatola, Paste Opaque indurrà progressivamente. Una volta prelevato, va pertanto utilizzato quanto più velocemente possibile. Non utilizzare Paste Opaque una volta indurito.
9. Non mescolare Powder Opaque con Paste Opaque.
10. Non mescolare questo prodotto con altri materiali per ceramica e non utilizzarlo in combinazioni non autorizzate.

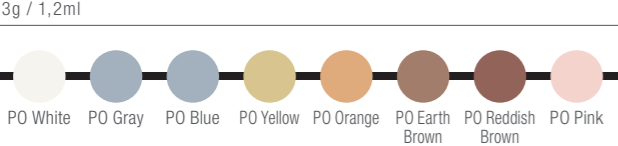
Conservazione:

1. Conservare in un luogo fresco e asciutto. Tenere al riparo dalla luce solare diretta.
2. Conservare a una temperatura di 1-30 °C (33.8 - 86°F).
3. Richiudere con il tappo il contenitore dopo l'uso.
4. Il prodotto deve essere conservato in luogo idoneo il cui accesso è limitato al personale.
5. Il prodotto deve essere utilizzato entro la data di scadenza indicata sulla confezione.
6. Non conservare Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, PASTE OPAQUE LIQUID, IS LIQUID e ES LIQUID in prossimità di fiamme libere o oggetti ad alta temperatura.

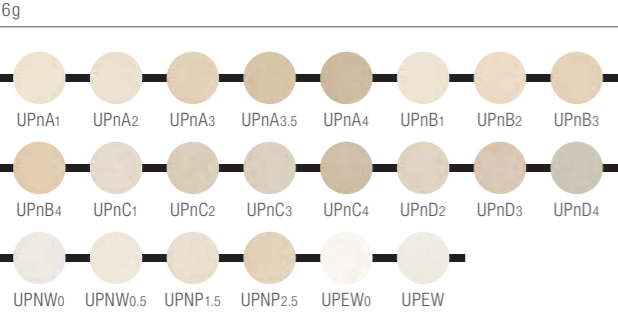
Paste Opaque



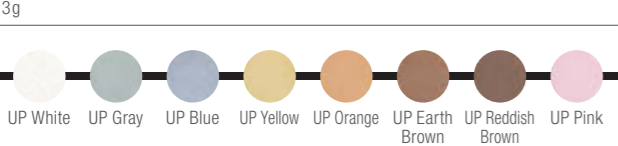
Paste Opaque Modifier



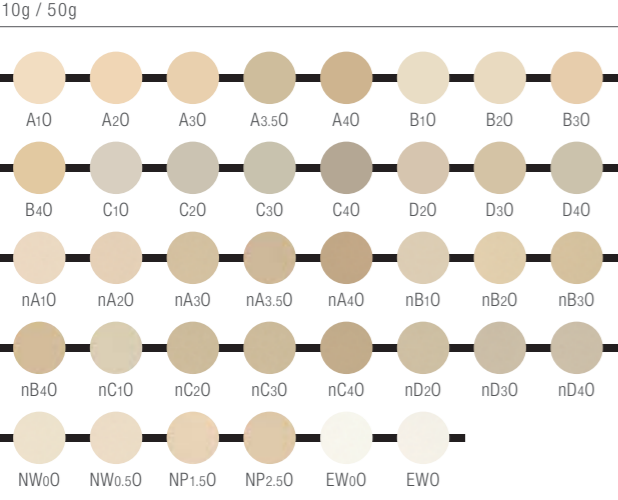
Universal Paste Opaque



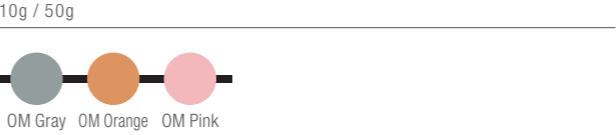
Universal Paste Opaque Modifier



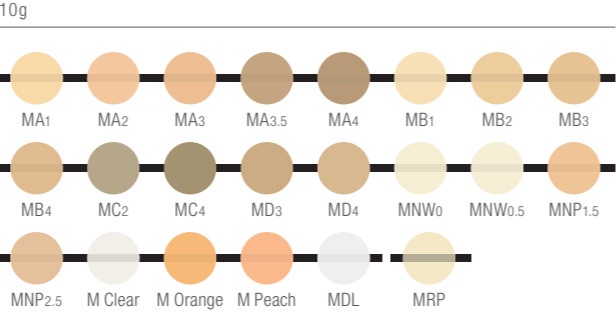
Powder Opaque



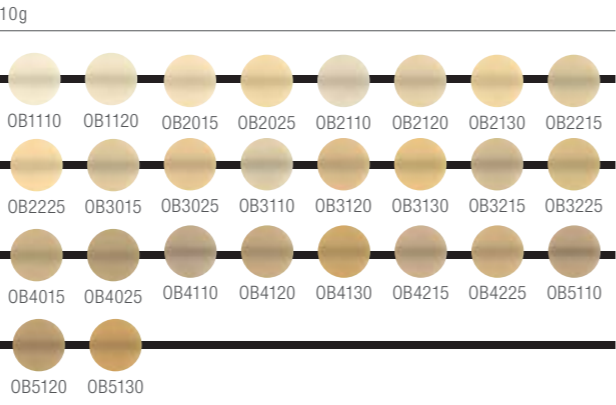
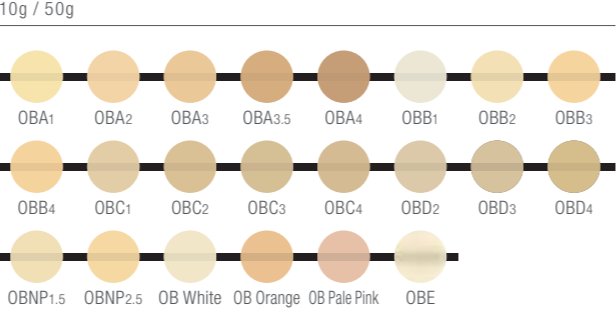
Powder Opaque Modifier



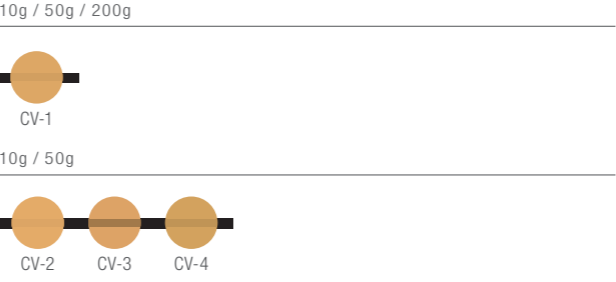
Margin



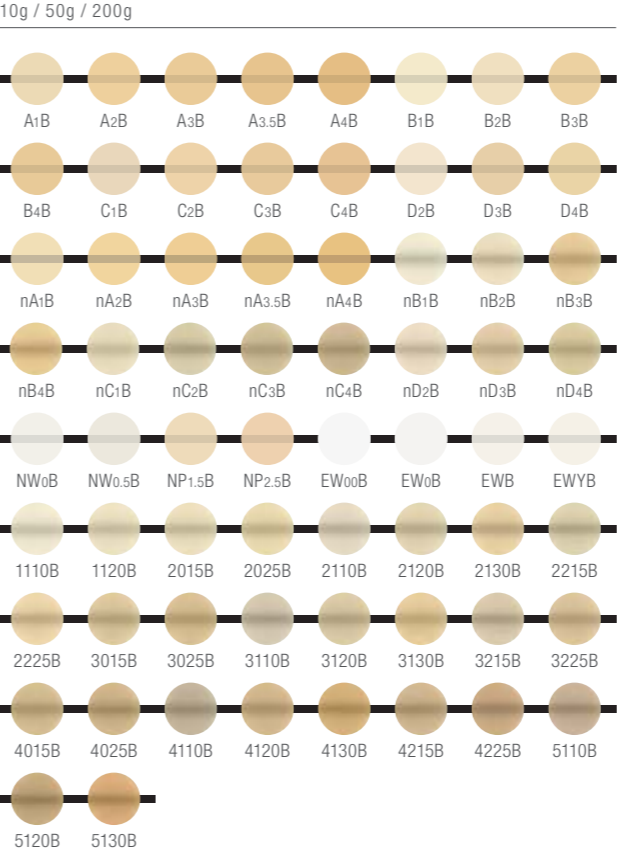
Opacious Body



Cervical



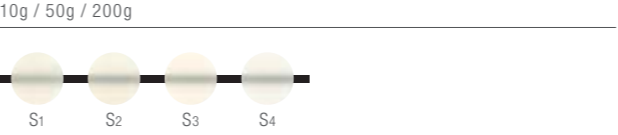
Body



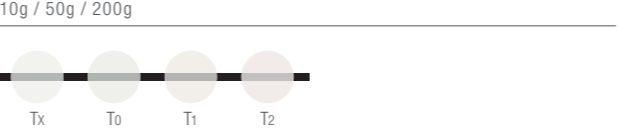
Enamel



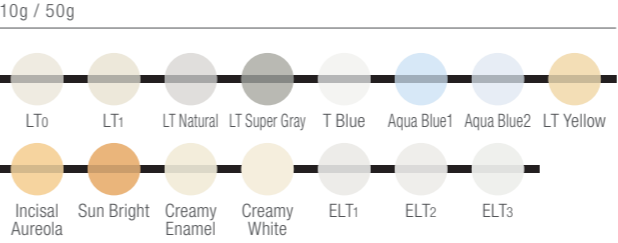
Speed Enamel



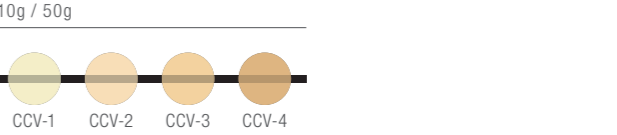
Translucent



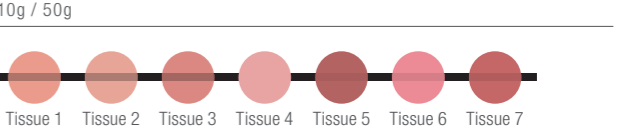
Luster



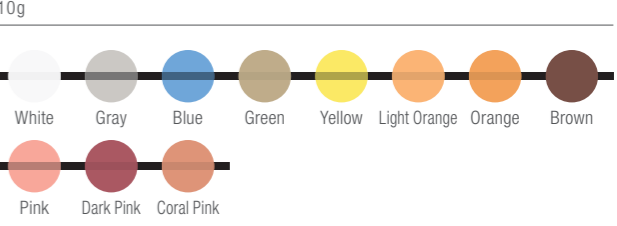
Clear Cervical



Tissue



Modifier



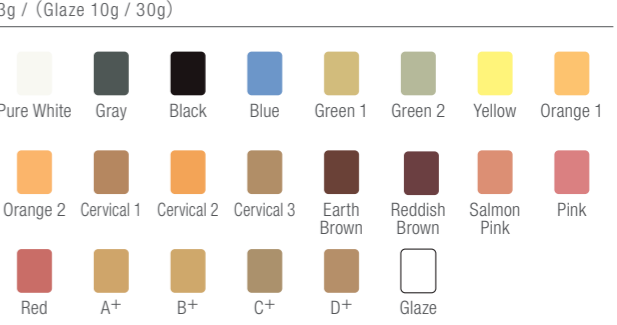
Add-on



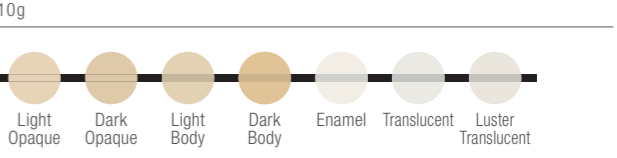
Internal Stain



External Stain



Addmate



Liquidi

Ciascun componente del prodotto deve essere mescolato con l'apposito liquido, secondo quanto specificato.

(I componenti, ad eccezione di Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier, Internal Stain ed External Stain, possono essere mescolati con acqua distillata.)

| Componente | Liquido da utilizzare | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----------------------|-----------|---------------|-------------------|--------------|-------------------|------------|------------|------------------------|
| | PASTE OPAQUE LIQUID | UP LIQUID | OPAQUE LIQUID | FORMING LIQUID *1 | Magic Former | MEISTER LIQUID *2 | IS LIQUID | ES LIQUID | ADDMATE FORMING LIQUID |
| | 10mL | 10mL | 10mL/100mL | 10mL/100mL | 20mL | 100mL | 10mL/100mL | 10mL/100mL | 10mL |
| Paste Opaque | | | | | | | | | |
| Paste Opaque Modifier | | | | | | | | | |
| Universal Paste Opaque | | | | | | | | | |
| Universal Paste Opaque Modifier | | | | | | | | | |
| Powder Opaque | | | | | | | | | |
| Opaque Modifier | | | | | | | | | |
| Margin | | | | | | | | | |
| Opacious Body | | | | | | | | | |
| Cervical | | | | | | | | | |
| Body | | | | | | | | | |
| Enamel | | | | | | | | | |
| Speed Enamel | | | | | | | | | |
| Translucent | | | | | | | | | |
| Luster | | | | | | | | | |
| Clear Cervical | | | | | | | | | |
| Mamelon | | | | | | | | | |
| Tissue | | | | | | | | | |
| Modifier | | | | | | | | | |
| Add-on | | | | | | | | | |
| Internal Stain | | | | | | | | | |
| External Stain | | | | | | | | | |
| Addmate | | | | | | | | | |

*1 Un liquido utilizzato per mescolare la polvere di ceramica del colore del dente, rende l'applicazione della ceramica più agevole, abbreviando i tempi.
*2 FORMING LIQUID ad asciugatura lenta per ceramiche.

Istruzioni per l'uso

1 Preparazione della struttura metallica



1 Adattamento della struttura metallica

Sul modello in gesso, controllare l'adattamento tra la struttura in metallo e il pilastro verificandone le superfici interne, i margini ecc. Confermare lo spessore della struttura in metallo e rifinirne i contorni con una fresa al carburo o con altro strumento rotante analogo, in modo da potervi applicare uno strato uniforme di ceramica.
Lo spessore corretto è di 0,3 mm per le leghe nobili e di 0,2 mm per le leghe Ni-Cr. Per le punte corrette da utilizzare, v. le Istruzioni per l'uso fornite insieme al metallo utilizzato per la struttura.



2 Degasificazione

Dopo aver rifinito i contorni, sabbare la superficie da rivestire della struttura secondo le Istruzioni per l'uso fornite insieme al metallo utilizzato per la struttura stessa. Infine, procedere ad una pulizia ultrasonica della superficie per circa 10 minuti. Eseguire la degasificazione secondo quanto indicato dalle Istruzioni per l'uso del metallo utilizzato. La degasificazione deve essere eseguita per consentire alla ceramica di bagnare meglio la struttura in metallo.

2 Applicazione e cottura di Opaque

Applicare sulla struttura l'opaco in pasta o in polvere (Paste Opaque o Powder Opaque) fino a nascondere completamente il metallo.

Paste Opaque



1 Come utilizzare Paste Opaque

Prelevare la quantità desiderata di Paste Opaque o Universal Paste Opaque del colore prescelto e depositarla sulla spatola. Si osservi che la superficie di Paste Opaque o di Universal Paste Opaque nel contenitore sarà coperta dal liquido in eccesso. Inclinare il contenitore e prelevare l'opaco dalla parte non ricoperta di liquido.

Attenzione Modulare la viscosità di Paste Opaque o Universal Paste Opaque sulla spatola con PASTE OPAQUE LIQUID o UP LIQUID. Non diluire eccessivamente; in caso contrario, durante la cottura, possono comparire delle cricche da retrazione. Utilizzare solo un pennellino asciutto. NON MESCOLARE con acqua, neanche in quantità minime.



2 Applicazione del wash

Assicurarsi che la superficie della struttura metallica sia asciutta. Applicare uno strato sottile di Paste Opaque o Universal Paste Opaque all'intera superficie della struttura in metallo, strofinando in modo da ottenere uno strato omogeneo. Si osservi tuttavia che sulle strutture metalliche realizzate in leghe semi-preziose contenenti il 75 - 85% di lega cromo-cobalto, nickel-cromo, palladio e anche rame, bisogna utilizzare il NP Bonder di Paste Opaque. In questo caso, applicare uno strato sottile di NP Bonder all'intera superficie asciutta della struttura metallica e strofinare. Si osservi inoltre che NP Bonder non va mescolato con nessun altro colore di Paste Opaque o Paste Opaque Modifier.



NP Bonder

3 Prima applicazione e cottura

Applicare un ulteriore strato di Paste Opaque o Universal Paste Opaque, abbastanza spesso da mascherare il metallo sotto la pasta di ceramica per circa il 70%. Se si è utilizzato il NP Bonder di Paste Opaque come wash, bisogna utilizzare lo stesso prodotto anche per la prima applicazione.

Assicurarsi che il Paste Opaque o l'Universal Paste Opaque non risultino troppo spessi in corrispondenza delle regioni prossimali o in prossimità della linea di finitura linguale. Verificare che non ci siano residui di Opaque Paste sulla superficie interna della struttura metallica. Fatto questo, cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 1, 3, 4. Una volta cotto il restauro, la superficie opaca dovrebbe presentare leggeri riflessi vitrei.

Per evitare di riscaldare troppo velocemente o per evitare che il calore della struttura metallica faccia asciugare la pasta dall'interno all'esterno, collocare il restauro in un vassoio per cottura circolare. Assicurarsi che la temperatura all'interno del forno sia inferiore a 500 °C (932 °F); Paste Opaque o 400 °C (752 °F); Universal Paste Opaque prima di posizionare il vassoio sulla piattaforma di cottura.

4 Seconda applicazione e cottura

Dopo la cottura, applicare un ulteriore strato di Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier o una miscela di questi prodotti. Stavolta, però, mascherare completamente il metallo. Anche se per la prima applicazione e la prima fase di cottura si è usato NP Bonder, per la seconda applicazione e cottura bisogna usare il colore desiderato di Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier o una miscela di questi prodotti.

Assicurarsi che la pasta in eccesso non rimanga sulla superficie interna della struttura metallica e cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 1, 3, 4**. Dopo la cottura, la superficie opaca del restauro dovrebbe presentare leggeri riflessi vitrei.

I Paste Opaque Modifier "PO Earth Brown" e "PO Reddish Brown" e gli Universal Paste Opaque Modifier "UP Earth Brown" e "UP Reddish Brown" vanno usati separatamente. Mescolando Earth Brown o Reddish Brown con altri colori, dopo la cottura non si otterrà il colore desiderato.

Il colore di Paste Opaque Modifier e Universal Paste Opaque Modifier può risultare diverso prima o dopo la cottura, a causa delle condizioni di stoccaggio e della durata di vita del prodotto. In particolare, "PO Yellow" può risultare verdognolo prima della cottura. Assicurarsi di eseguire una cottura di prova.

Per la seconda applicazione è possibile utilizzare Powder Opaque.

Programma di cottura

| Baking Schedule | Porcelain Type | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|-----------------|--|-------------------|-----------------|-----|--------------|-----|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|------------------|-----------------|----------------|
| | | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 1 | Paste Opaque (including NP Bonder) | 8 | 500 | 932 | 500 | 932 | 65 | 117 | 96 | 980 | 1796 | 980 | 1796 | - | 1 | 0 |
| 3 | Universal Paste Opaque (High Noble, Noble, Ni-Cr with Be alloys) | 8 | 400 | 752 | 400 | 752 | 65 | 117 | 96 | 980 | 1796 | 980 | 1796 | - | 1 | 0 |
| 4 | Universal Paste Opaque (Ni-Cr without Be, Co-Cr alloys) | 8 | 400 | 752 | 400 | 752 | 65 | 117 | 96 | 1000 | 1832 | 1000 | 1832 | - | 1 | 0 |

*1 96kPa = 72cmHg (29 inchesHg)

Powder Opaque



1 Prima applicazione e cottura

Inumidire la superficie della struttura metallica con un pennello umido. Applicare uno strato sottile di Powder Opaque (reso di consistenza pastosa mescolando la polvere con OPAQUE LIQUID), Opaque Modifier o una miscela di entrambi sull'intera superficie della struttura metallica, strofinando. Cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 5**.

Non mescolare Powder Opaque con Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque o Universal Paste Opaque Modifier. Se necessario, è possibile applicare Powder Opaque separatamente, dopo la cottura del primo strato di Paste Opaque.

2 Seconda applicazione e cottura

Dopo aver completato la prima cottura, applicare uno strato di Powder Opaque, Opaque Modifier o una miscela di entrambi, dello spessore di circa 0,3 mm, quindi cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 6**.

Dopo la cottura, la superficie opaca del restauro dovrebbe presentare leggeri riflessi vitrei.

Programma di cottura

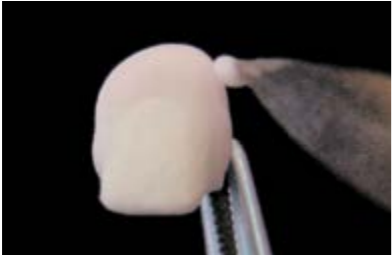
| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|-----------------|-------------------|-----------------|------|--------------|------|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|------------------|-----------------|----------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 5 | 3 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 950 | 1742 | 960 | 1760 | - | - | 0 |
| 6 | 5 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 950 | 1742 | 960 | 1760 | - | - | 0 |

*1 96kPa = 72cmHg (29 inchesHg)

3

Modellazione cervicale e del dentinale

Per una struttura metallica senza collare, iniziare applicando Margin all'area marginale.
Per le istruzioni su come utilizzare Margin, fare riferimento alla pagina 13 di questo manuale.



1

Modellazione con Cervical

Miscelare Cervical, oppure una miscela di Body e Cervical, con FORMING LIQUID o MEISTER LIQUID. (V. la sezione "Composizione del colore" a pagina 23 per il rapporto di miscelazione). Stratificare la miscela sull'area cervicale della struttura metallica.



2

Modellazione con Body

Miscelare Body con FORMING LIQUID o MEISTER LIQUID, quindi applicare la miscela sulla struttura metallica, in modo da modellare un vero e proprio contorno coronale.

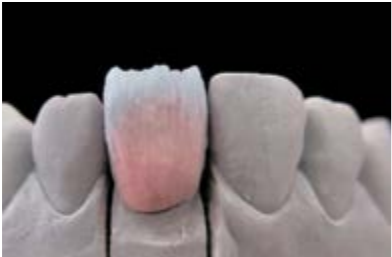
Ridurre la superficie linguale, labiale e prossimale in modo da creare uno spazio adeguato alla modellazione con la massa Enamel. Quindi creare la struttura dei mammelloni. Assicurarsi che la ceramica Body mantenga uno spessore di almeno 0,8 mm dopo che è stata ridotta.

Se non c'è abbastanza spazio disponibile per stratificare sull'opaco, utilizzare Opacious Body.
Per le istruzioni su come utilizzare Opacious Body, si rimanda a pagina 15.
Se necessario, correggere il colore con Modifier e/o Mamelon.



4

Modellazione con Enamel



Miscelare Enamel con FORMING LIQUID o MEISTER LIQUID, quindi applicare la miscela ad 1/3 della distanza dal margine incisale, in modo da mantenere il contorno corretto. Fare attenzione a non stratificare troppo Enamel. Un eccesso di Enamel dà luogo ad un aspetto biancastro.
Dove necessario, applicare Translucent e Luster su Enamel, per dare la necessaria impressione di profondità. Per le istruzioni su come utilizzare Luster, si rimanda a pagina 17.
Per riprodurre il colore gengivale, stratificare Tissue secondo necessità.
Per le istruzioni su come utilizzare Tissue, si rimanda a pagina 20.

5

Modellazione e cottura di Translucent



Mescolare Translucent con FORMING LIQUID o MEISTER LIQUID e stratificare la miscela sull'area incisale del modellato di Body e Enamel. Tenendo conto della retrazione, il modellato con Translucent deve essere più grande del 10% rispetto alle dimensioni finali della corona.



Dopo la modellazione con Translucent, cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 10**. Dopo la cottura, la superficie in ceramica del restauro dovrebbe presentare leggeri riflessi vitrei.
Eventuali punti eccessivamente sottili, depressioni, ecc. possono essere corretti aggiungendo della ceramica e cuocendo secondo il **programma di cottura 10**. Se la correzione implica solo l'aggiunta di una piccola quantità di ceramica nell'area di contatto, la temperatura di cottura più elevata deve essere inferiore di circa 10 gradi rispetto a quella riportata nel programma di cottura.

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|-----------------|-------------------|-----------------|------|--------------|------|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|------------------|-----------------|----------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 10*2 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | 0 |

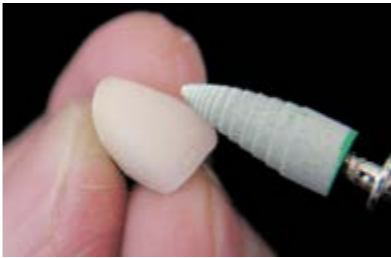
*1 96 kPa"/" 72 cmHg (29 inHg)
*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociono 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715°F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

6

Correzione della morfologia



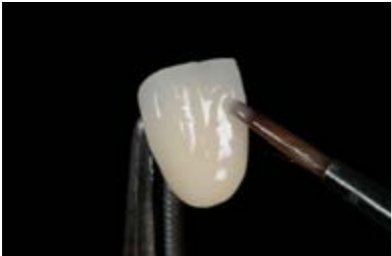
Utilizzare la parte dritta di una Meister Point (DP-05) per modificare l'area di contatto. Creare il solco labiale con una DP-05. Procedere lavorando prima in direzione verticale, quindi in direzione orizzontale.



Fare le ultime correzioni della morfologia, prestando particolare attenzione alla simmetria del dente. Con i Meister Cones, lucidare per eliminare eventuali asperità, in particolare sulle superfici prossimali e marginali.
Una volta terminata la correzione della morfologia, pulire la superficie secondo necessità.

7 Applicazione della glasura e del colore, cottura e rifinitura

Riprodurre la brillantezza voluta con il metodo 1 o 2 (v. sotto).



1 Riprodurre la brillantezza con External Stain (glasura)

Mescolare External Stain Glaze con ES LIQUID ed applicare uno strato sottile della miscela così ottenuta. A questo punto, cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 13**. Se è necessario correggere il colore, applicare una miscela di External Stain e ES LIQUID, quindi cuocere. È possibile mescolare diverse tinte di External Stain. Per i particolari si rimanda a pagina 16. Dopo la cottura, rifinire il restauro con delle punte di silicone, secondo necessità. Infine, terminare il lavoro con la lucidatura.

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|-----------------|----------------------|-----------------|------|--------------|----|-----------|---------|------------------------|----------------|----|------------------|------|---------------------|--------------------|-------------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 13 | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | 910 | 1670 | - | - | 0 |

*1 96 kPa** 72 cmHg (29 inHg)

2 Riprodurre la brillantezza con la cottura di auto-lucentezza

Utilizzando Pearl Surface C (per la semi-rifinitura), realizzare una lucidatura media prima della cottura di auto-lucentezza. Dopo la lucidatura, cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 12**. Per creare vari livelli di brillantezza sulla superficie, auto-glasare il restauro a una temperatura più bassa, di 30-40 gradi °C, rispetto alla normale temperatura di glasura. Dopo la cottura, lucidare in modo selettivo con Pearl Surface F (per la rifinitura).

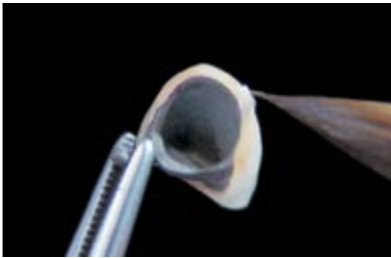
© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|------------------|----------------------|-----------------|------|--------------|----|-----------|---------|------------------------|----------------|----|------------------|------|---------------------|--------------------|-------------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 12 ^{*2} | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | 930 | 1706 | - | - | 0 |

*1 96 kPa** 72 cmHg (29 inHg)

*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociano 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715 °F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

8 Ulteriori modellazioni



Margini (MRP) e Add-on

Se una volta rifinito il restauro i contatti o i contorni sui margini risultano insufficienti, mescolare Margin MRP (Margin Retouching Powder) con FORMING LIQUID o Magic Former e procedere alla modellazione, seguita da ulteriore cottura secondo il **Programma di cottura 14**. Se i contatti o i contorni sulla corona risultano insufficienti, stratificare dell'altro Add-on, quindi procedere ad un'ulteriore cottura secondo il **Programma di cottura 15**. La cottura dell'Add-on può essere fatta contemporaneamente alla cottura di autoglasura, utilizzando il **Programma di cottura 12**.

Attenzione

Non utilizzare Margin MRP prima della finitura, poiché non tollera le alte temperature. Bisogna utilizzarlo per correggere i contatti o i contorni dei margini dopo la finitura.

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|------------------|----------------------|-----------------|------|--------------|----|-----------|---------|------------------------|----------------|----|------------------|------|---------------------|--------------------|-------------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 12 ^{*2} | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | 930 | 1706 | - | - | 0 |
| 14 ^{*3} | 5 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 99 | 0 | - | - | 850 | 1562 | - | - | 0 |
| 15 | 5 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 99 | 0 | - | - | 880 | 1616 | - | - | 0 |

*1 96 kPa** 72 cmHg (29 inHg)

*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociano 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715 °F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

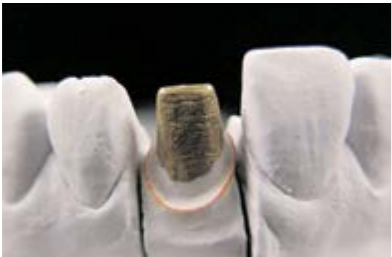
*3 Quando si utilizza Magic Former, il tempo di asciugatura dovrebbe essere di 7 min., la temperatura di preasciugatura di 700 °C (1292 °F).

Addmate

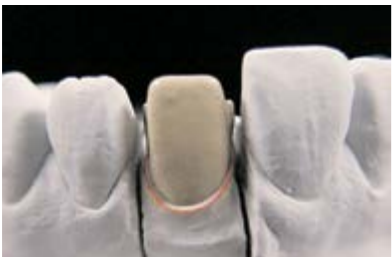
È possibile utilizzare Addmate per realizzare ulteriori strati. Per le istruzioni su come utilizzare Addmate, si rimanda a pagina 21. Dopo la cottura, rifinire i contorni e lucidare il restauro con delle punte di silicone.

Margin

Per una struttura metallica senza collare, utilizzare Margin per riprodurre una cromaticità ottimale naturale intorno all'area cervicale. Nel preparare i pilastri, ricordare le istruzioni riportate qui sotto.



Per realizzare un margine in ceramica, è necessaria una spalla o un chamfer profondo. La normale preparazione a chamfer bisellato è troppo sottile e può dar luogo a fratture e/o rendere difficoltosa la resa esatta del colore.



Applicazione e cottura di Opaque

Il margine di ceramica sulla struttura di metallo deve essere circa la metà (1/2) dell'ampiezza misurata sulla spalla. Mascherare la struttura di metallo secondo le istruzioni riportate alla sezione "2. Applicazione e cottura di Opaque" a pagina 6.



Applicare il separatore per ceramica

Applicare uno strato sottile di Noritake Stone Hardener o di un adesivo cianoacrilato sull'area marginale del dente pilastro. Rimuovere gli eventuali eccessi. Verificare che la superficie del restauro sia sufficientemente asciutta, quindi applicare Magic Separator.



Modellazione con Margin

Mescolare Margin con FORMING LIQUID o Magic Former. Applicare una quantità adeguata di Margin sulla parte gengivale della struttura metallica. Assicurarsi che l'interno della struttura metallica sia pulito. Posizionare la struttura metallica sul moncone del modello che funge da pilastro.



Adattamento al moncone

Pressare Margin sull'area cervicale con una spatola. Non applicarne troppo, per evitare di conferire all'opaco un aspetto poco gradevole.



Condensazione

Per minimizzare la retrazione della ceramica, fare più fasi di condensazione utilizzando uno strumento adatto. Rimuovere l'eventuale Margin Porcelain in eccesso con un pennello asciutto.



Prima cottura di Margin

Procedendo con delicatezza ed attenzione, ruotare la struttura e tirarla verso l'alto per staccarla dal moncone del modello. Esaminare attentamente la superficie interna della struttura. Eliminare le eventuali particelle in eccesso utilizzando un pennello per ceramica asciutto, quindi cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 7**.



Se si verificano delle contrazioni, eseguire ulteriori applicazioni di Margin.



Seconda applicazione e cottura

Applicare nuovamente Magic Separator. Applicare Margin sull'area marginale del restauro strofinando per raggiungere la rientranza. Rimuovere il restauro dal moncone del modello. Controllare le superfici interne della struttura metallica prima di cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 7**.



Dopo la seconda cottura, controllare l'interfaccia tra la struttura metallica e la ceramica, sul lato labiale e in corrispondenza dei margini.

Attenzione Se necessario, utilizzare Margin Porcelain Retouching Powder (MRP) per correggere eventuali punti eccessivamente sottili, lacune o depressioni dell'area marginale dopo la finitura.

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time with vacuum | | Cool Time min. |
|-----------------|-------------------|-----------------|------|--------------|------|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|-----------------------|-----------------|----------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | min. | in the air min. | |
| 7*2 | 5 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 935 | 1715 | 945 | 1733 | - | - | 0 |

*1 96 kPa** 72 cmHg (29 inHg)

**2 Quando si utilizza Magic Former, il tempo di asciugatura dovrebbe essere di 7 min., la temperatura di preasciugatura di 700 °C (1292 °F).

Opacious Body

Opacious Body è formulato in modo da avere un livello di traslucenza intermedio tra quello dell'Opaque e del Body. Utilizzando Opacious Body è possibile un facile controllo della traslucenza. Opacious Body può essere utilizzato con buoni risultati nelle seguenti situazioni:

- ① Quando lo strato di Opaque dà luogo ad un riflesso eccessivo, perché non c'è abbastanza spazio per la stratificazione sull'intera superficie o su parte di essa;
- ② In alcune situazioni, a causa dei diversi spessori della ceramica, per es.:
 - a. La ceramica alla base del pontic è così spessa che la traslucenza in quel punto è diversa da quella nell'area del moncone;
 - b. In un ponte, la traslucenza sui monconi risulta diversa perché nell'area dei monconi la ceramica presenta spessori o altezze diverse.

Se non c'è spazio a sufficienza per modellare con Body:



Applicare Opacious Body sull'intera corona, con uno spessore di circa 0,3 mm.



Creare la struttura dei mammelloni sul bordo incisale della struttura.



Cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 8**. Dopo la cottura, modellare con Enamel e/o Translucent.

Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time | | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time |
|-----------------|--------------|-----|-----------------|-----|--------------|---------|-----------|----|--------------|----------------|-----|------------------|----|------------------|-----------------|-----------|
| | min. | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | °C | °F | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | min. |
| 8*2 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | - | 0 |

*1 96 kPa"" 72 cmHg (29 inHg)
*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociano 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715°F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

Se la traslucenza del pontic è diversa da quella nell'area del moncone:



Se la base del pontic ha un livello di traslucenza diverso da quello del moncone, per la presenza di uno strato spesso di ceramica sull'elemento intermedio, applicare Opacious Body alla base del pontic.

Internal Stain

Internal Stain viene utilizzato per riprodurre il colore della dentina e per particolari caratterizzazioni. Dove non c'è spazio a sufficienza per modellare con Body, applicare Internal Stain. In questo modo, si evita che la massa Body lasci trasparire l'Opaque sottostante. Risulta quindi possibile correggere il colore dell'intera corona. Internal Stain può essere usato in queste situazioni: ② Applicazione e cottura di Opaque, pagina 6; ③ Modellazione con Cervical e Body, pagina 9; ④ Modellazione con Enamel, pagina 9 e infine ⑤ Modellazione e cottura di Translucent, pagina 10.

Attenzione Internal Stain è destinato esclusivamente alla colorazione interna. Se utilizzato da solo, la superficie della ceramica non rimane lucida. Prima di utilizzare Internal Stain, assicurarsi di cuocere il restauro. Se è necessario colorare la superficie della corona, utilizzare External Stain.



Correzione della morfologia

Dopo aver modellato una struttura dentinale utilizzando la ceramica e successivamente la cottura, correggere lo spessore della ceramica sul lato labiale, attraverso il bordo incisale e la struttura dei mammelloni ai margini della dentina. Contestualmente, controllare lo spazio disponibile per modellare con Translucent e/o Luster. Una volta eseguite tutte le correzioni sulla morfologia, sabbare la superficie del restauro ad una pressione di 0,3 MPa (43.5 PSI o 3 bar) con particelle di allumina, quindi pulire ad ultrasuoni o a vapore.

Per colorare la superficie sovrapponendo diversi colori verticalmente ed orizzontalmente, il processo di cottura deve essere suddiviso in due fasi:

Prima colorazione

Mescolare Internal Stain con IS LIQUID. Applicare la miscela orizzontalmente sui white spot, sulle aree cervicali e sulle superfici prossimali. Cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 9**.

Programma di cottura

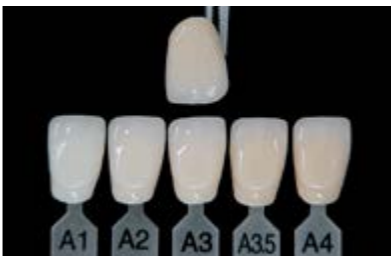
| Baking Schedule | Dry-out Time | | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time |
|-----------------|--------------|-----|-----------------|----|--------------|---------|-----------|----|--------------|----------------|----|------------------|------|------------------|-----------------|-----------|
| | min. | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | °C | °F | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | min. |
| 9 | 3 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 55 | 0 | - | - | - | 830 | 1526 | - | - | 0 |

*1 96 kPa"" 72 cmHg (29 inHg)

Seconda colorazione

Mescolare Internal Stain con IS LIQUID. Applicare la miscela verticalmente per creare linee di frattura e cricche dello smalto. Cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 9**. Questi processi di cottura vengono principalmente eseguiti per assicurarsi che Internal Stain abbia aderito bene alla superficie del restauro. In questa fase, la ceramica del restauro può risultare biancastra. Bagnare la ceramica con IS LIQUID per verificarne il vero colore.

External Stain



External Stain viene utilizzato per gli aggiustamenti di colore sulla superficie della corona e fornisce dettagli di caratterizzazione per le aree incisale, dentina e cervicale. Per migliorare il croma della ceramica applicata sono disponibili colori A+, B+, C+ e D+.

Una volta portate a termine le correzioni di tipo morfologico, controllare il colore sulla superficie del restauro. Se necessario, applicare External Stain (mescolato con ES LIQUID), quindi procedere alla cottura secondo il **Programma di cottura 13**.

Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time | | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time |
|-----------------|--------------|-----|-----------------|----|--------------|---------|-----------|----|--------------|----------------|----|------------------|------|------------------|-----------------|-----------|
| | min. | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | °C | °F | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | min. |
| 13 | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | - | 910 | 1670 | - | - | 0 |

*1 96 kPa"" 72 cmHg (29 inHg)

Luster

Utilizzare Luster al posto di Translucent o in combinazione con quest'ultimo per riprodurre la tessitura superficiale e il colore dello smalto.

Attenzione

Casi in cui l'uso di Luster non è consigliato:

- ❶ Se il labbro della struttura in metallo è troppo vicino al margine incisale della ceramica.
- ❷ Se la superficie oclusale di un molare non è interamente ricoperta di ceramica.
- ❸ Se la ceramica è estremamente sottile; in questo caso, l'effetto risulta troppo opaco.

In questi casi, per ottenere un aspetto più naturale, bisogna utilizzare la consueta combinazione di Enamel e Translucent Porcelain.

| Colori | Come utilizzarli |
|------------------------------|---|
| <div></div> LT ₀ | Utilizzato per lo più per un margine incisale fortemente traslucido e per simulare lo smalto molto traslucido, che probabilmente consente di vedere in trasparenza fino alla dentina. |
| <div></div> LT ₁ | Utilizzato per le aree modellate con Translucent T1. Efficace nel conseguire la brillantezza dello smalto del dente naturale. |
| <div></div> LT Natural | Utilizzato per lo più sui bordi incisali e le superfici prossimali, per riprodurre un alto livello di traslucenza, come quello che si riscontra in particolare negli anziani. |
| <div></div> LT Super Gray | Più grigio di LT Natural. Utile per ridurre la brillantezza sui bordi incisali e per creare bellissimi effetti di contrasto. Va usato da solo o mescolato con un altro colore Luster o Translucent Tx. |
| <div></div> T Blue | Utilizzato soprattutto per i bordi incisali dei denti dei giovani, per riprodurne il colore azzurrino e la traslucenza tipica della gioventù. |
| <div></div> Aqua Blue 1 | Leggermente più azzurro di T Blue. Utilizzato per riprodurre la zona azzurrina. È usato da solo o mescolato con un altro colore Luster o Translucent Tx. |
| <div></div> Aqua Blue 2 | Leggermente più azzurro di T Blue, con una leggera punta di grigio. Viene utilizzato per riprodurre l'azzurino con una tonalità inferiore rispetto ad Aqua Blue 1. Questo colore viene usato da solo o mescolato con un altro colore Luster o Translucent Tx. |
| <div></div> LT Yellow | Utilizzato per riprodurre un leggero "EFFETTO ALONE", per conferire profondità alla superficie oclusale centrale. Applicare LT Yellow sul colore Mamelon per sopprimere la tonalità arancio. |
| <div></div> Incisal Aureola | Utilizzato per riprodurre l'"EFFETTO ALONE" provocato dalla piena riflessione della luce sul bordo incisale. |
| <div></div> Sun Bright | Utilizzato per riprodurre la tonalità arancio sul bordo incisale dello smalto, nelle persone di mezza età e negli anziani. Utilizzato anche per conferire allo smalto un colore aranciato o ambrato più profondo. |
| <div></div> Creamy Enamel | Utilizzato per lo più sulle cuspidi e le creste dei molari, ed occasionalmente nell'area compresa dalle superfici prossimali mesiale e distale del bordo incisale dei denti anteriori all'area in prossimità degli angoli del bordo incisale. |
| <div></div> Creamy White | Utilizzato per riprodurre un effetto denso e lattiginoso, mescolato insieme con un altro colore di Luster. |
| <div></div> ELT ₁ | Utilizzato quando si vuole ottenere il colore EW/EWY. |
| <div></div> ELT ₂ | Utilizzato quando si vuole ottenere il colore EWoo/EWo. |
| <div></div> ELT ₃ | È il più luminoso degli ELT. È adatto per colori EW (EW/EWY/EWoo/EWo). |

Luster LT1 è il colore Luster basico. Ecco alcuni esempi che illustrano come utilizzare i colori Luster per riprodurre con precisione il colore dei denti naturali.

Esempi di applicazione dei colori Luster



Applicazione di T Blue vicino ai bordi incisali di entrambe le superfici prossimali e di LT0 per la struttura dei mammelloni.



Applicazione di Creamy Enamel vicino alla parte centrale della corona e alle creste marginali sul versante linguale.



Applicazione di LT1 sull'intera corona ad eccezione dell'area incisale e applicazione di LT1 o LT Yellow per l'area vicino alla fossa linguale.



Applicazione di Clear Cervical CCV-1 o CCV-2 in prossimità dell'area cervicale.



Dopo la modellazione con Luster o Clear Cervical, cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 10**.

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time |
|-----------------|--------------|-----------------|------|--------------|------|-----------|---------|--------------|----------------|------|------------------|------|------------------|-----------------|-----------|
| | min. | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | kPa *1 | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | min. |
| 10*2 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | 0 |

*1 96 kPa*** 72 cmHg (29 inHg)

*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociono 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715° F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

Clear Cervical

Utilizzare Clear Cervical per riprodurre una colorazione interna simile a quella del dente naturale senza incidere negativamente sul croma.

| Colori | Come utilizzarli |
|---------------------|---|
| <div></div> CCV - | Utilizzato per l'area cervicale, per riprodurre i colori più brillanti (da A1 ad A3) |
| <div></div> CCV - 2 | Utilizzato per l'area cervicale, per riprodurre i colori più scuri (da A3.5 ad A4) |
| <div></div> CCV - 3 | Utilizzato per l'area cervicale, nei casi in cui la radice è esposta o la corona è troppo lunga |
| <div></div> CCV - 4 | 1. Quando è necessario più rosso di quello che può essere riprodotto con CCV-3 2. Utilizzato per la fossa profonda sui versanti linguali dei denti anteriori |

Speed Enamel

Speed Enamel è una nuova ceramica appositamente studiata per la tecnica della doppia stratificazione. Rispetto alla massa smalto convenzionale, Speed Enamel ha un bellissimo effetto opalescente. È possibile realizzare facilmente un restauro estetico con una tecnica di modellazione semplificata. Si presta sia alle applicazioni estetiche di alta gamma che all'uso nei laboratori che fanno produzioni di massa. L'estetica non è mai stata così semplice. Inizia SUBITO a lavorare con Speed Enamel!

Applicazione ad un caso clinico



Correggere la finitura dopo aver applicato Paste Opaque o Universal Paste Opaque e dopo la cottura.



Ridurre le linee di giunzione tra il piano linguale e quello prossimale.



Applicare Body alle dimensioni dei contorni.



Applicare Speed Enamel a queste aree linguali appena ridotte.



Ridurre il bordo incisale, i contatti prossimali e il bisello incisale della corona. Definire la struttura dei mammelloni.



Quindi, cuocere il restauro secondo il **Programma di cottura 8** e correggere la morfologia.



Continuare ad applicare Speed Enamel fino a coprire la metà della superficie della corona.



La corona è pronta, con la massima semplicità!

© Programma di cottura

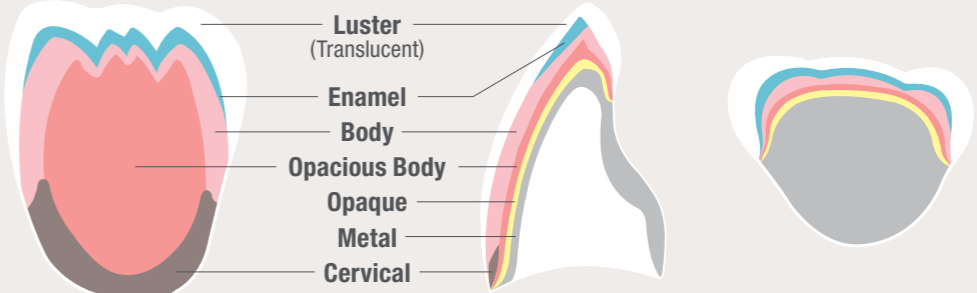
| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time | | Cool Time min. |
|-----------------|-------------------|-----------------|------|--------------|------|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|------------------|-----------------|----------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | with vacuum min. | in the air min. | |
| 8*2 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | 0 |

*1 96 kPa"" 72 cmHg (29 inHg)

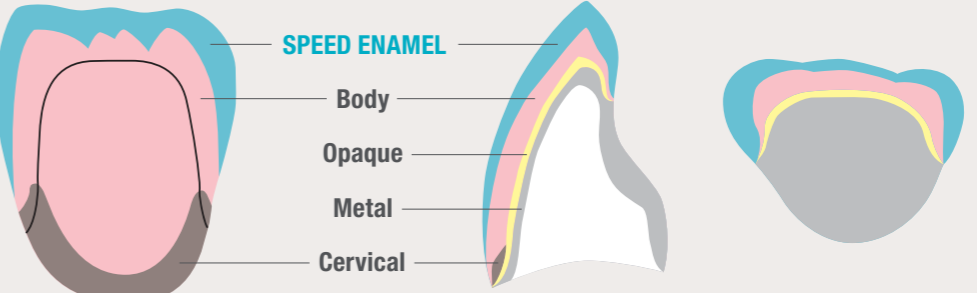
*2 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociano 1-3 unità. Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715°F). Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

Schema di stratificazione

STRATIFICAZIONE A 3 STRATI



STRATIFICAZIONE A 2 STRATI con SPEED ENAMEL



Tissue

Tissue è complessivamente disponibile in 7 colori. Questi colori possono essere utilizzati anche per riprodurre il colore delle gengive sugli impianti.

| Colori | Come utiizzarli |
|----------------|--|
| Tissue1 | Riproduce il colore delle gengive in genere. |
| Tissue2 | Riproduce il colore gengivale chiaro. |
| Tissue3 | Riproduce il colore gengivale scuro. |
| Tissue4 | Mescolare con Tissue 1, 2 o 3 per una maggior brillantezza. Serve a modulare la brillantezza quando lo spazio gengivale è ampio. |
| Tissue5 | Utilizzato dove è necessario una tonalità rossa opaca. |
| Tissue6 | Utilizzato per riprodurre il rosa brillante. |
| Tissue7 | Utilizzato dove è necessaria una tonalità rossa intensa. |

Utilizzare Paste Opaque Modifier PO Pink, Opaque Modifier OM Pink o Universal Paste Opaque Modifier UP Pink su un substrato che forma l'area gengivale. Utilizzare Internal Stain ed External Stain, secondo le esigenze.

Addmate

Addmate è una ceramica utilizzata per le correzioni. Viene utilizzata per le correzioni di eventuali saldature post-ceramizzazione, per i ritocchi della morfologia dopo la glasura e per correggere problemi quali bolle d'aria o cricche.

Attenzione

Addmate è una ceramica che cuoce a bassa temperatura.
Per evitare problemi quali l'annerimento o l'imbiancamento della ceramica è necessario adottare le seguenti precauzioni.

- 1 Utilizzare Addmate Forming Liquid durante la miscelazione
- 2 Utilizzare Noritake Magic Separator per separare qualsiasi metalloceramica dal moncone in gesso
- 3 Se nell'impasto di ceramica entrano delle fibre di carta durante la fase dell'assorbimento di acqua, nell'ambito della procedura di condensazione, queste fibre non verranno completamente bruciate. Dopo l'asciugatura, assicurarsi che non ci siano fibre residue.
- 4 Le variazioni di temperatura dei forni per ceramica possono essere significative alle basse temperature (700 ° C (1292° F) o meno). Individuare il programma di cottura preciso eseguendo una cottura di prova.

Attenzione

Altre precauzioni

- 1 Se si teme che un'area saldata successivamente alla ceramizzazione possa presentare delle deformazioni, perché il punto di fusione è inferiore rispetto a quello del materiale utilizzato per la saldatura post-ceramizzazione, fissare la corona saldata con un rivestimento per saldatura prima della cottura. (Fare in modo che la ceramica non entri in contatto con il rivestimento).
- 2 Quando si fanno delle correzioni in una qualsiasi area contigua a un'area saldata successivamente alla ceramizzazione, rimuovere accuratamente ogni traccia di fondente ecc. prima di procedere alla stratificazione della ceramica e alla cottura.
- 3 Non stratificare Addmate sul saldame; altrimenti, si potrebbero verificare delle cricche.
- 4 Dopo la cottura di Addmate, non utilizzare nessun'altra ceramica che non sia Addmate.

Tabella colori

Scegliere il colore giusto di Addmate in funzione del colore del restauro.

| Colori del restauro | Colori di Addmate |
|----------------------------|--------------------|
| A10 • A20 • A30 • B20 | Light Opaque |
| A3.50 • B30 • B40 | Dark Opaque |
| A1B • A2B • A3B • B2B | Light Body |
| A3.5B • A4B • B3B • B4B | Dark Body |
| Tutte le tinte Smalto | Enamel |
| Tutte le tinte Traslucenti | Translucent |
| LTo | Luster Translucent |

*Per i colori diversi da quelli elencati nella tabella, scegliere il colore Addmate più adatto.

Istruzioni per l'uso

Utilizzare Addmate per le seguenti applicazioni.

| Applicazioni | Metodo |
|---|---|
| Correzione della morfologia una volta finito il lavoro | <div>1. Stratificare il colore Addmate dove la ceramica risulta insufficiente. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 19.</div> <div>• Non utilizzare Addmate per correzioni estese.</div> |
| Correzione di aree contaminate da particelle di polvere | <div>1. Con una fresa al carburo, rimuovere le particelle di polvere che si sono annidate nella ceramica e che spesso si presentano come macchie nere. Pulire la superficie contaminata sabbiando con particelle di allumina a 0,15 MPa (22 PSI o 1,5 bar).</div> <div>2. Dopo aver eseguito una pulizia con getto di vapore o ultrasuoni, procedere alla modellazione con Addmate di colore compatibile con quello della superficie corretta. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 19.</div> |
| Correzione di bolle d'aria | <div>1. Nel correggere i fori, utilizzare uno strumento conico per zeppare Addmate al loro interno. Riempire un po' di più del dovuto per tenere conto della retrazione che si verifica durante la cottura. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 19.</div> <div>2. a. Nel correggere una bolla d'aria nascosta, fresare l'area circostante utilizzando una punta Carborundum per allargare il solco. È consigliabile allargare il solco longitudinalmente vicino ai margini incisali/margini cuspidali, e in direzione mesio-distale, vicino all'area cervicale.</div> <div>b. Sabbiare il metallo sul fondo del solco e intorno ad esso con allumina a 0,15 MPa (22 PSI o 1,5 bar).</div> <div>c. Applicare Light Opaque o Dark Opaque nel solco. Prima che la ceramica si sia asciugare, modellare con Light Body o Dark Body. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 19. Sovramodellare per compensare la possibile retrazione di cottura.</div> |
| Correzione di cricche | <div>1. Mescolare Addmate con una quantità di Addmate Forming Liquid leggermente superiore alla norma. Applicare un solo strato della miscela così ottenuta all'area in cui si è verificata la cricca.</div> <div>2. Condensare più volte.</div> <div>3. Cuocere il restauro ad una temperatura che non deve essere inferiore di più di 40 ° C (72 ° F) rispetto alla temperatura della normale cottura di glasura. Per esempio, se la temperatura della normale cottura di glasura è 930 °C (1706 °F), cuocere a 890 °C (1634 °F).</div> <div>*La correzione delle cricche può risultare difficile se si sono verificate per la diversa espansione termica del metallo e della ceramica.</div> <div>*Dopo la saldatura post-ceramizzazione, le corone saldate devono essere fissate con un rivestimento.</div> |
| Correzione dei distacchi di ceramica dal metallo | <div>1. Fresare la ceramica intorno all'eventuale metallo esposto dal gradiente.</div> <div>2. Sabbiare il metallo esposto con allumina a 0,15 MPa (22 PSI o 1,5 bar).</div> <div>3. Applicare un solo strato di Addmate Light Opaque o Dark Opaque e cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 16.</div> <div>4. Modellare con Addmate Light Opaque o Dark Opaque allo stesso spessore della ceramica Opaque circostante. Prima che la ceramica Opaque applicata si sia asciugata, applicare un altro strato di Addmate di colore compatibile con quello della ceramica Body. Sovramodellare per compensare la possibile retrazione di cottura.</div> <div>5. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 19.</div> |
| Correzione delle aree marginali | <div>1. Applicare Magic Separator sul modello di lavoro ed inserire la corona per procedere alle correzioni sul modello.</div> <div>2. Mescolare Light Body o Dark Body con Light Opaque o Dark Opaque nel rapporto 10:1 ed applicare la miscela così ottenuta all'area da correggere.</div> <div>3. Con cautela, procedere alla rimozione della corona dal modello di lavoro. Cuocere il restauro secondo il Programma di cottura 18.</div> <div>*Modificare il programma di cottura per evitare la comparsa di brillantezza.</div> |

© Programma di cottura

| Baking Schedule | Dry-out Time min. | Predrying Temp. | | Start Vacuum | | Heat Rate | | Vacuum Level kPa *1 | Release Vacuum | | High Temperature | | Hold time with vacuum | | Cool Time min. |
|-----------------|-------------------|-----------------|-----|--------------|-----|-----------|---------|---------------------|----------------|------|------------------|------|-----------------------|-----------------|----------------|
| | | °C | °F | °C | °F | °C/min. | °F/min. | | °C | °F | °C | °F | min. | in the air min. | |
| 16 | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 700 | 1292 | 700 | 1292 | 1 | - | 0 |
| 18 | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 670 | 1238 | 680 | 1256 | - | - | 0 |
| 19 | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 690 | 1274 | 700 | 1292 | - | - | 0 |

*1 96 kPa"" 72 cmHg (29 inHg)

Tabella di combinazione dei colori

| | A1 | A2 | A3 | A3.5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 | NP1.5 | NP2.5 | EW00 | EW0 | EW | EWY | NW0 | NW0.5 |
|------------------------|----------|----------------------|----------------------|------------------------|-------|-------|----------------------|----------------------|-------|--------------------|----------------------|----------------------|-------|----------------------|----------------------|-------|---------|-------------------------|----------|---------------------|---------------------|-------|----------|--------|
| Paste Opaque | POA1 | POA2 | POA3 | POA3.5 | POA4 | POB1 | POB2 | POB3 | POB4 | POC1 | POC2 | POC3 | POC4 | POD2 | POD3 | POD4 | PONP1.5 | PONP2.5 | POEW0 | POEW | | PONW0 | PONW0.5 | |
| | POnA1 | POnA2 | POnA3 | POnA3.5 | POnA4 | POnB1 | POnB2 | POnB3 | POnB4 | POnC1 | POnC2 | POnC3 | POnC4 | POnD2 | POnD3 | POnD4 | | | | | | | | |
| Universal Paste Opaque | UPnA1 | UPnA2 | UPnA3 | UPnA3.5 | UPnA4 | UPnB1 | UPnB2 | UPnB3 | UPnB4 | UPnC1 | UPnC2 | UPnC3 | UPnC4 | UPnD2 | UPnD3 | UPnD4 | UPNP1.5 | UPNP2.5 | UPEW0 | UPEW | | UPNW0 | UPNW0.5 | |
| Powder Opaque | A10 | A20 | A30 | A3.50 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 | NP1.50 | NP2.50 | EW00 | EW0 | | NW00 | NW0.50 | |
| | nA10 | nA20 | nA30 | nA3.50 | nA40 | nB10 | nB20 | nB30 | nB40 | nC10 | nC20 | nC30 | nC40 | nD20 | nD30 | nD40 | | | | | | | | |
| Margin | MA1 | MA2 | MA3 | MA3.5 | MA4 | MB1 | MB2 | MB3 | MB4 | MC2+MDL (1 : 1) | MC2 | MC4+MDL (1 : 1) | MC4 | MD3+MDL (1 : 1) | MD3 | MD4 | MNP1.5 | MNP2.5 | MDL | MNW0+MDL (1 : 1) | MNW0+MDL (2 : 1) | MNW0 | MNW0.5 | |
| Opacious Body | OBA1 | OBA2 | OBA3 | OBA3.5 | OBA4 | OBB1 | OBB2 | OBB3 | OBB4 | OBC1 | OBC2 | OBC3 | OBC4 | OBD2 | OBD3 | OBD4 | OBNP1.5 | OBNP2.5 | - | - | | - | | |
| Cervical (+Body) | - | CV-1+ A2B (1 : 2) | CV-1+ A3B (1 : 1) | CV-1+ A3.5B (1 : 1) | CV-1 | - | CV-2+ B2B (1 : 2) | CV-2+ B3B (1 : 1) | CV-2 | - | CV-3+ C2B (1 : 2) | CV-3+ C3B (1 : 1) | CV-3 | CV-4+ D2B (1 : 2) | CV-4+ D3B (1 : 1) | CV-4 | - | CV-1+ NP2.5B (1 : 2) | - | - | | - | | |
| Body | A1B | A2B | A3B | A3.5B | A4B | B1B | B2B | B3B | B4B | C1B | C2B | C3B | C4B | D2B | D3B | D4B | NP1.5B | NP2.5B | EW00B | EW0B | EWB | EWYB | NW0B | NW0.5B |
| | nA1B | nA2B | nA3B | nA3.5B | nA4B | nB1B | nB2B | nB3B | nB4B | nC1B | nC2B | nC3B | nC4B | nD2B | nD3B | nD4B | | | | | | | | |
| Enamel | E2 | | E3 | | | E1 | E2 | E3 | | E2 | E3 | | | E2 | E3 | | E2 | | Silky E1 | | Silky E2 | | | |
| Speed Enamel | S2 | S3 | | | S4 | S1 | S3 | | S4 | S3 | | | S4 | S3 | | S4 | S2 | S3 | - *1 | | - *2 | | S1 | |
| Translucent / Luster | T1 / LT1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | ELT2 | | ELT1 | | T1 / LT1 | |

*1 Utilizzare Silky E1 per modellare a 2 strati *2 Utilizzare Silky E2 per modellare a 2 strati

Tabella di combinazione dei colori

• Conversione da VITA™ 3D-Master™ Shades a Noritake Value Shades

| VITA™ 3DMaster™ Shade | OM1 | OM2 | OM3 | 1M1 | 1M2 | 2L1.5 | 2L2.5 | 2M1 | 2M2 | 2M3 | 2R1.5 | 2R2.5 | 3L1.5 | 3L2.5 | 3M1 | 3M2 | 3M3 | 3R1.5 | 3R2.5 | 4L1.5 | 4L2.5 | 4M1 | 4M2 | 4M3 | 4R1.5 | 4R2.5 | 5M1 | 5M2 | 5M3 |
|---------------------------------------|-----------------|-----------------|---------------------|---------------------|-----------------|-----------------|------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Noritake Value Shade | - | - | - | NV1110 | NV1120 | NV2015 | NV2025 | NV2110 | NV2120 | NV2130 | NV2215 | NV2225 | NV3015 | NV3025 | NV3110 | NV3120 | NV3130 | NV3215 | NV3225 | NV4015 | NV4025 | NV4110 | NV4120 | NV4130 | NV4215 | NV4225 | NV5110 | NV5120 | NV5130 |
| Universal Paste Opaque / Paste Opaque | UPNW0/ PONW0 | UPNW0/ PONW0 | UPNW0.5/ PONW0.5 | UPNW0.5/ PONW0.5 | UPnB1/ POnB1 | UPnB2/ POnB2 | UPnB2/ POnB2 | UPnB1/ POnB1 | UPnB2/ POnB2 | UPnB2/ POnB2 | UPnA1/ POnA1 | UPnA2/ POnA2 | UPnC2/ POnC2 | UPnB3/ POnB3 | UPnC1/ POnC1 | UPnB3/ POnB3 | UPnB3/ POnB3 | UPnD3/ POnD3 | UPnA3/ POnA3 | UPnC2/ POnC2 | UPnB3/ POnB3 | UPnC2/ POnC2 | UPnB3/ POnB3 | UPnB4/ POnB4 | UPnA2/ POnA2 | UPnB4/ POnB4 | UPnA4/ POnA4 | UPnA4/ POnA4 | UPnA4/ POnA4 |
| Margin | MNW0 | MNW0.5 | MNW0.5 | MA1 | MA1 | MB2 | MB2+ MD4 (1 : 1) | MC1 | MB2 | MB3 | MA2 | MA2 | MC2 | MB3+ MD4 (1 : 1) | MC2 | MB3 | MB4 | MA3+ MC2 (1 : 1) | MA3+ MC2 (1 : 1) | MA4+ MC2 (1 : 1) | MA4+ MB3 (1 : 1) | MC2 | MA4 | MA4 | MD3+ MC2 (1 : 1) | MA4 | MA4 | MA4 | MA4 |
| Body | NW0B | NW0.5B | NW0.5B | 1110B | 1120B | 2015B | 2025B | 2110B | 2120B | 2130B | 2215B | 2225B | 3015B | 3025B | 3110B | 3120B | 3130B | 3215B | 3225B | 4015B | 4025B | 4110B | 4120B | 4130B | 4215B | 4225B | 5110B | 5120B | 5130B |
| Opacious Body | - | - | - | OB1110 | OB1120 | OB2015 | OB2025 | OB2110 | OB2120 | OB2130 | OB2215 | OB2225 | OB3015 | OB3025 | OB3110 | OB3120 | OB3130 | OB3215 | OB3225 | OB4015 | OB4025 | OB4110 | OB4120 | OB4130 | OB4215 | OB4225 | OB5110 | OB5120 | OB5130 |
| Enamel | Silky E2 | | | E1 | | | | | | | | | E2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Translucent / Luster | T1 / LT1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

VITA™, 3D-Master™ e OM1-5M3 sono marchi di proprietà di VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

Programmi di cottura

| Programma di cottura | Ceramica | Tempo di asciugatura | Temperatura di pre-asciugatura | | Applicazione del vuoto | | Rampa di temperatura | | Livello del vuoto | Rilascio del vuoto | | Alta temperatura | | Tempo di mantenimento | | Tempo di raffreddamento |
|----------------------|---|----------------------|--------------------------------|-----------|------------------------|------|----------------------|-----------|-------------------|--------------------|------|------------------|------|-----------------------|---|-------------------------|
| | | | con vuoto | all' aria | | | | | | | | | | | | |
| | | min. | °C | °F | °C | °F | °C / min. | °F / min. | kPa *1 | °C | °F | °C | °F | min. | | min. |
| 1 | Paste Opaque (including NP Bonder) | 8 | 500 | 932 | 500 | 932 | 65 | 117 | 96 | 980 | 1796 | 980 | 1796 | - | 1 | 0 |
| 2 | POBA | 8 | 500 | 932 | 500 | 932 | 65 | 117 | 96 | 1000 | 1832 | 1000 | 1832 | 1 | - | 0 |
| 3 | Universal Paste Opaque (High Noble, Noble, Ni-Cr with Be alloys) | 8 | 400 | 752 | 400 | 752 | 65 | 117 | 96 | 980 | 1796 | 980 | 1796 | - | 1 | 0 |
| 4 | Universal Paste Opaque (Ni-Cr without Be, Co-Cr alloys) | 8 | 400 | 752 | 400 | 752 | 65 | 117 | 96 | 1000 | 1832 | 1000 | 1832 | - | 1 | 0 |
| 5 | Powder Opaque First | 3 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 950 | 1742 | 960 | 1760 | - | - | 0 |
| 6 | Powder Opaque Second | 5 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 950 | 1742 | 960 | 1760 | - | - | 0 |
| 7 | Margin *2 | 5 | 650 | 1202 | 650 | 1202 | 55 | 99 | 96 | 935 | 1715 | 945 | 1733 | - | - | 0 |
| 8 | Cervical, Opacious Body, Body, Enamel, Speed Enamel, Mamelon, Modifier *4 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | 0 |
| 9 | Internal Stain | 3 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 99 | 0 | - | - | 830 | 1526 | - | - | 0 |
| 10 | Translucent, Luster, Clear Cervical, Tissue *4 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 920 | 1688 | 930 | 1706 | - | - | 0 |
| 11 | Additional application *3 | 7 | 600 | 1112 | 600 | 1112 | 45 | 81 | 96 | 910 | 1670 | 920 | 1688 | - | - | 0 |
| 12 | Self-Glaze *4 | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | 930 | 1706 | - | - | 0 |
| 13 | External Stain (including Glaze) | 5 | 650 | 1202 | - | - | 50 | 90 | 0 | - | - | 910 | 1670 | - | - | 0 |
| 14 | Margin MRP *2 | 5 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 99 | 0 | - | - | 850 | 1562 | - | - | 0 |
| 15 | Add-on | 5 | 650 | 1202 | - | - | 55 | 99 | 0 | - | - | 880 | 1616 | - | - | 0 |
| 16 | Addmate (wash baking) | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 700 | 1292 | 700 | 1292 | 1 | - | 0 |
| 17 | Addmate (correction after post-ceramic soldering) | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 40 | 72 | 96 | 660 | 1220 | 660 | 1220 | 1 – 2 | - | 0 |
| 18 | Addmate (correction of margins) | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 670 | 1238 | 680 | 1256 | - | - | 0 |
| 19 | Addmate (for development of gloss in baking) | 5 | 450 | 842 | 450 | 842 | 45 | 81 | 96 | 690 | 1274 | 700 | 1292 | - | - | 0 |

Attenzione Questo programma viene riportato solo a scopo indicativo. La temperatura di cottura può cambiare a seconda del forno.

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 inHg)

*2 Quando si utilizza Magic Former, il tempo di asciugatura dovrebbe essere di 7 min., la temperatura di preasciugatura di 700 ° C (1292 ° F) e la temperatura di inizio vuoto 700 °C (1292 °F).

*3 Questa è la temperatura di cottura nei casi in cui si applicano anche Opacious Body, Body, Cervical, Clear Cervical, Enamel, Speed Enamel, Translucent, Luster, Mamelon, Modifier e Tissue.

*4 Le condizioni di cottura sono stabilite partendo dal presupposto che si cuociano 1-3 unità.
Se si cuociono 4-6 unità, si passa a tempo di asciugatura 10 min., rilascio del vuoto 925 °C (1696 °F), alta temperatura 935 °C (1715°F).
Se si cuociono più di 7 unità, tempo di asciugatura 15 min., rilascio del vuoto 930 °C (1706 °F), alta temperatura 940 °C (1724 °F).

- I colori stampati potrebbero differire da quelli reali.
- Prima di utilizzare il prodotto, assicurarsi di aver letto le istruzioni fornite con il prodotto.
- Specifiche e aspetto del prodotto potrebbero variare senza preavviso.

CONTATTI

Kuraray Europe Italia S.r.l
Via San Marco 33,
20121 Milano

Telefono 02 63471228
Fax 02 63470380
E-Mail dental-italia@kuraray.com
Web www.kuraraynoritake.eu/it



facebook.com/KurarayNoritakeInLab
facebook.com/KurarayNoritakeInClinic



Kuraray Noritake Dental Inc.

300 Higashiyama, Miyoshi-cho
Miyoshi, Aichi 470-0293, Japan



Kuraray Europe GmbH
Philipp-Reis-Str. 4,
65795 Hattersheim am Main, Germany



CE 0120 R Only