

kuraray

Noritake

Super Porcelain **EX-3**

Céramique pour les restaurations dentaires en métal

Noritake Super Porcelain EX-3

Instructions techniques



IMITEZ LA NATURE

UN CHEF D'ŒUVRE TECHNOLOGIQUE QUI REFLÈTE LE NATUREL DE LA DENTITION À TRAVERS VOS MAINS.



Contre-indications:

Ce produit ne doit pas être utilisé si le patient est hypersensible au verre d'aluminosilicate de potassium ou à tout autre composant.

Attention:

1. Si le patient ou le professionnel dentaire présente une réaction d'hypersensibilité, telle qu'une éruption cutanée, une dermatite, etc., cessez d'utiliser le produit et consultez immédiatement un médecin.
2. Lorsque vous mélangez des matériaux ou usinez/fraisez une restauration en cours de fabrication, utilisez un masque anti-poussière homologué et un aspirateur avec filtre à air pour protéger vos poumons contre l'inhalation de la poussière.
3. Lorsque vous mélangez des matériaux ou usinez/fraisez une restauration en cours de fabrication, utilisez des lunettes de sécurité pour éviter que la poussière ne pénètre dans vos yeux. Si c'est le cas, rincez-les immédiatement et abondamment avec de l'eau et consultez un médecin.
4. Ne pas utiliser à d'autres fins que la fabrication de restaurations dentaires. Ce produit est à usage dentaire uniquement.
5. Ne pas toucher les éléments chauffés par le four à mains nues.
6. Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, PASTE OPAQUE LIQUID, IS LIQUID et ES LIQUID sont inflammables. Ne les utilisez pas à proximité du feu ou d'objets à haute température.
7. IS LIQUID est un liquide volatile. Lors de son utilisation, veillez à une bonne ventilation et portez si nécessaire un masque anti-poussière homologué, des lunettes de protection et des gants.
8. Des taches et de la plaque dentaire peuvent s'accumuler sur une restauration une fois qu'elle a été mise en place dans la cavité buccale du patient, en fonction de ses habitudes alimentaires. Expliquez aux patients qu'il est important de nettoyer leurs restaurations.

Précautions d'emploi:

1. Pour les armatures métalliques en alliage cobalt-chrome, en alliage nickel-chrome sans Be et en alliages nobles contenant de 75 à 85 % de palladium et de cuivre, utilisez NP Bonder ou Paste Opaque pour la première application.
2. Lorsque vous utilisez un four à porcelaine pour la première fois, effectuez au préalable un essai de cuisson, car les températures de fonctionnement des fours à porcelaine peuvent varier d'un appareil à l'autre.
3. Réglez la température et la durée en fonction de la taille de la restauration, en vous référant au calendrier de cuisson de la page 25.
4. N'utilisez que le produit avec les LIQUIDES mentionnés dans les instructions techniques, à défaut de quoi la restauration pourrait changer de couleur lors de la cuisson.
5. Ne pas utiliser Internal Stain comme alternative à External Stain. Ne pas utiliser External Stain comme alternative à Internal Stain.
6. Paste Opaque et Paste Opaque Modifier présentent du liquide à la surface. Ne jetez pas ce liquide et ne l'incorporez pas à la pâte. À la place, inclinez le récipient pour faire apparaître une partie de Paste Opaque non recouverte de liquide. Disposez cette pâte sur une palette et mélangez-la pour obtenir une consistance lisse.
7. Faites attention lorsque vous mélangez deux teintes de pâte pour ajuster la couleur afin d'éviter que des bulles d'air n'entrent dans le mélange.
8. Paste Opaque durcirà progressivement après avoir été mis sur la plaque. Utilisez la Paste Opaque dès que possible. Ne pas utiliser de Paste Opaque durcie.
9. Ne pas mélanger Powder Opaque avec Paste Opaque.
10. Ne pas mélanger ce produit avec d'autres matériaux céramiques ou ne pas l'utiliser dans des combinaisons non autorisées.

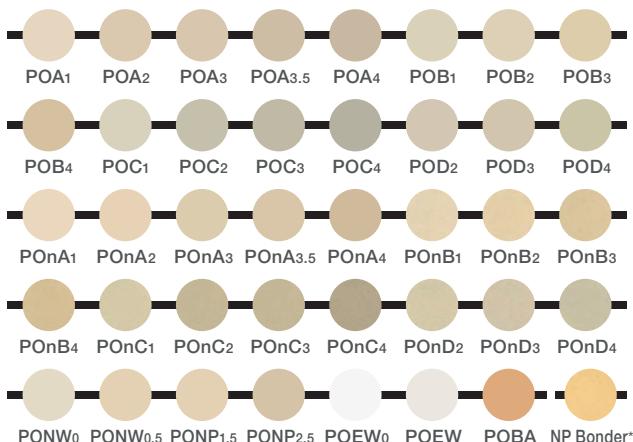
Stockage:

1. Conserver dans un endroit frais et sec. Tenir à l'écart de la lumière directe du soleil.
2. Le produit doit être stocké à une température comprise entre 1 et 30°C (33,8-86°F).
3. Replacez le bouchon sur le récipient après utilisation.
4. Le produit doit être stocké dans un endroit approprié auquel seul le personnel dentaire a accès.
5. Le produit doit être utilisé avant la date d'expiration indiquée sur l'emballage.
6. Ne pas stocker Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, PASTE OPAQUE LIQUID, IS LIQUID et ES LIQUID à proximité du feu ou d'objets à haute température.

Tableau de combinaison des couleurs

Paste Opaque

6 g / 2,4 ml



*Lorsque différents types d'alliages sont utilisés, la couleur de NP Bonder donnera des résultats différents.

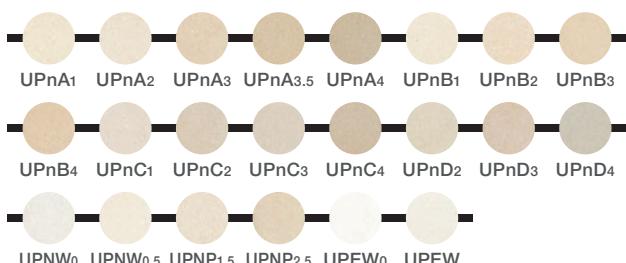
Paste Opaque Modifier

3 g / 1,2 ml



Universal Paste Opaque

6 g



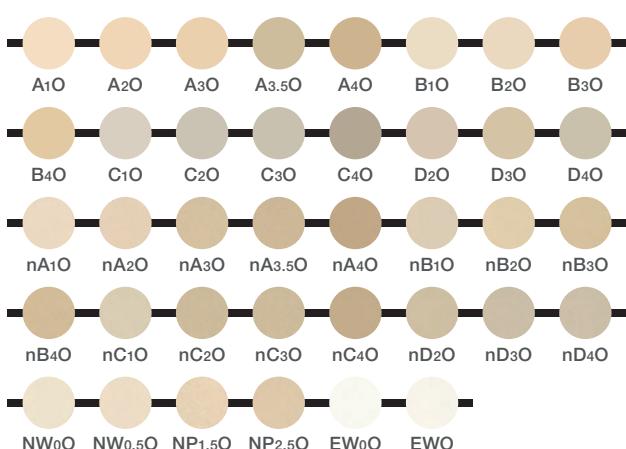
Universal Paste Opaque Modifier

Content: 3 g



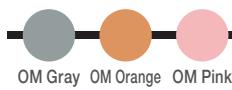
Powder Opaque

10 g / 50 g / 200 g



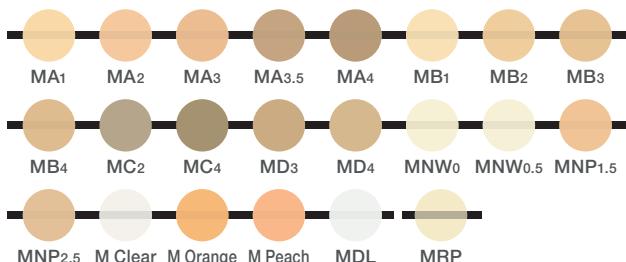
Powder Opaque Modifier

10 g / 50 g



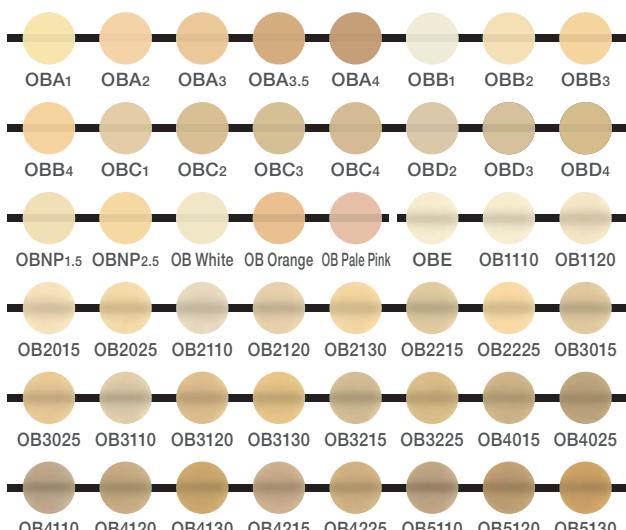
Margin

Content: 10 g / 50 g



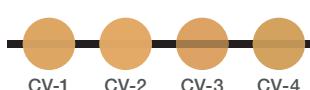
Opacious Body (dentine opaque)

10 g / 50 g / 200 g



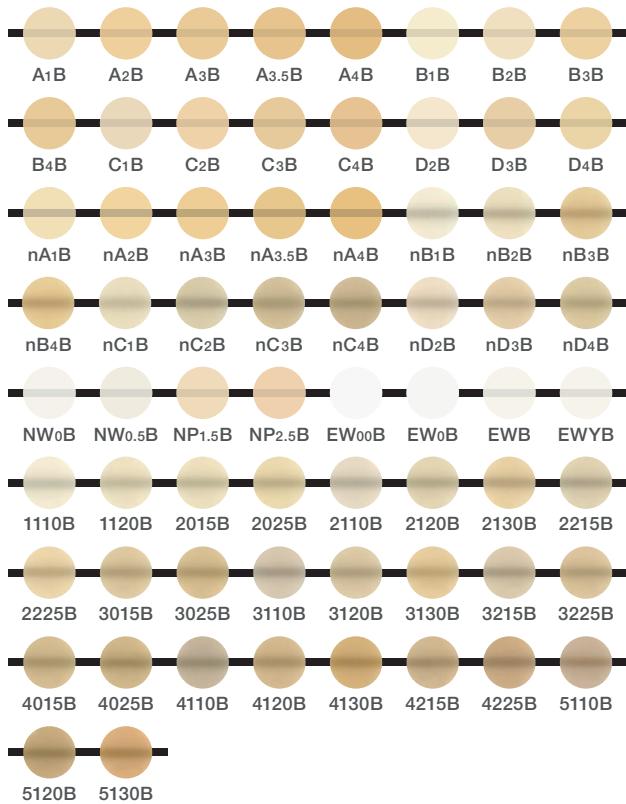
Cervical

10 g / 50 g / 200 g

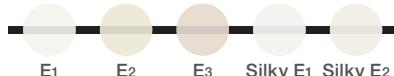


Body (dentine)

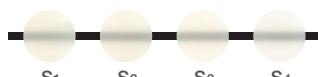
10 g / 50 g / 200 g

**Enamel (émail)**

10 g / 50 g / 200 g

**Speed Enamel**

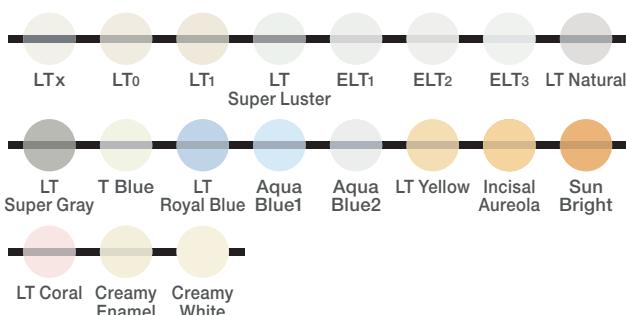
10 g / 50 g / 200 g

**Translucent**

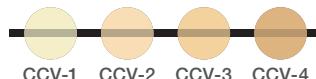
10 g / 50 g / 200 g

**Luster**

10 g / 50 g / 200 g

**Clear Cervical**

10 g / 50 g / 200 g

**Mamelon**

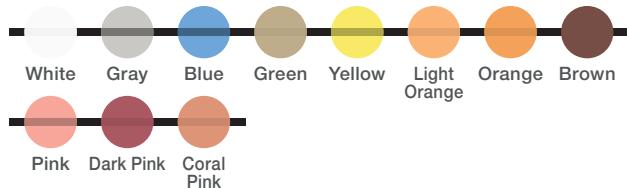
10 g / 50 g

**Tissue**

10 g / 50 g

**Modifier**

10 g / 50 g

**Add-on**

10 g / 50 g

**Internal Stain**

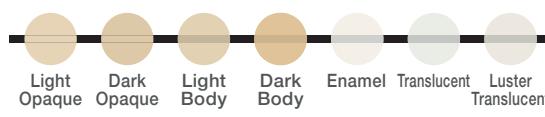
3 g

**External Stain**

3 g / (Glaze 10 g / 30 g)

**Addmate**

10 g



Liquides

Chacun des composants de ce produit doit être mélangé avec le liquide précis dans les proportions spécifiées.

(Les composants autres que Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier, Internal Stain et External Stain peuvent être mélangés avec de l'eau distillée).

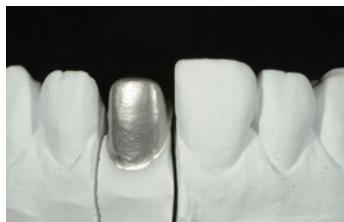
Composant	Liquide à utiliser									
	PASTE OPAQUE LIQUID 10 ml	UPLIQUID 10 ml	OPAQUE LIQUID 10 ml/100 ml	FORMING LIQUID*1 10 ml/100 ml	Magic Former 20 ml	MEISTER LIQUID*2 100 ml	IS LIQUID 10 ml/100 ml	ES LIQUID 10 ml/100 ml	ADDMATE FORMING LIQUID 10 ml	
Paste Opaque	●									
Paste Opaque Modifier	●									
Universal Paste Opaque		●								
Universal Paste Opaque Modifier		●								
Powder Opaque			●							
Opaque Modifier			●							
Margin				●	●					
Opacious Body (dentine opaque)				●		●				
Cervical				●		●				
Body (dentine)				●		●				
Enamel (émail)				●		●				
Speed Enamel				●		●				
Translucent				●		●				
Luster				●		●				
Clear Cervical				●		●				
Mamelon				●		●				
Tissue				●		●				
Modifier				●		●				
Add-on				●		●				
Internal Stain							●			
External Stain								●		
Addmate										●

*1 Un liquide utilisé pour mélanger la poudre de porcelaine de couleur dentaire. Il facilite l'application des porcelaines, ce qui réduit la durée des interventions.

*2 LIQUIDE DE FORMATION à séchage lent pour porcelaines.

Mode d'emploi

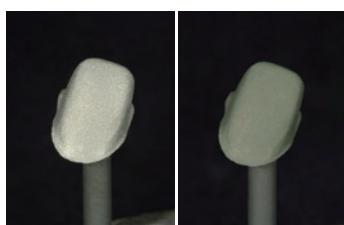
1 Préparation de l'armature métallique



1 | Ajustement de l'armature métallique

Vérifiez l'ajustement sur le modèle en plâtre entre l'armature métallique et le pilier au niveau des surfaces internes, des bords marginaux, etc. Vérifiez l'épaisseur de l'armature métallique et ajustez ses contours à l'aide d'une fraise en carbure ou d'un instrument rotatif similaire afin de pouvoir y déposer une couche de porcelaine uniforme.

L'épaisseur appropriée est de 0,3 mm pour les alliages de métaux précieux et de 0,2 mm pour les alliages Ni-Cr. Pour connaître les fraises à utiliser, voir le mode d'emploi fourni avec le métal utilisé pour l'armature.



2 | Dégazage

Après le surfaçage, sablez la surface de l'armature conformément au mode d'emploi fourni avec le métal utilisé pour l'armature. Nettoyez ensuite la surface avec des ultrasons pendant environ 10 minutes. Effectuez le dégazage conformément au mode d'emploi d'utilisation qui s'applique au métal utilisé. Un dégazage doit être effectué pour assurer un meilleur mouillage de l'armature métallique par la porcelaine.

2 Application et cuisson d'Opaque

Appliquez Paste Opaque ou Powder Opaque sur l'armature jusqu'à ce que le métal soit complètement caché.

Paste Opaque



1 | Comment utiliser Paste Opaque

Prélevez la quantité désirée de la teinte souhaitée de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque et disposez-la sur la palette. Notez que la surface de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque dans le récipient sera recouverte d'un liquide. Inclinez le bocal et puisez la pâte dans la partie non recouverte de liquide.

Attention

Ajustez la viscosité de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque sur la palette à l'aide de PASTE OPAQUE LIQUID ou de UPLIQUID.

Ne diluez pas trop la pâte, car des fissures peuvent se former en raison de la rétraction due à la cuisson de la restauration. N'utilisez qu'une brosse sèche. NE PAS mélanger, même avec une petite quantité d'eau.



2 Application de "Wash Opaque"

Assurez-vous que la surface de l'armature métallique est sèche. Appliquez une fine couche de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque sur toute la surface de l'armature métallique en la faisant pénétrer uniformément.

Notez toutefois que pour les armatures métalliques en alliages semi-précieux contenant 75 à 85 % d'alliage cobalt-chrome, nickel-chrome et palladium et contenant également du cuivre, il convient d'utiliser le NP Bonder de Paste Opaque. Dans ce cas, appliquez d'abord une fine couche de NP Bonder sur toute la surface sèche de l'armature métallique et faites-la pénétrer.

Notez également que NP Bonder ne doit pas être mélangé avec une autre teinte de Paste Opaque ou de Paste Opaque Modifier.



NP Bonder



3 Première application et cuisson

Appliquez une couche supplémentaire de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque suffisamment épaisse pour qu'elle masque le métal sous la pâte de porcelaine à environ 70 %.

Si le NP Bonder de Paste Opaque a été utilisé pour la "Wash", ce même produit doit également être utilisé pour la première application.



Vérifiez si la pâte Paste Opaque ou Universal Paste Opaque a été appliquée en couche trop épaisse dans les régions proximales ou près des lignes de finition. Assurez-vous qu'il ne reste aucun résidu de Paste Opaque sur l'intrados de l'armature métallique, puis faites cuire la restauration selon le **Programme de cuisson 1.3.4**. Après la cuisson de la restauration, la surface opaque doit présenter un léger brillant.

Attention

Pour éviter que la pâte ne soit chauffée trop rapidement ou qu'une armature métallique chaude ne la fasse sécher de l'intérieur, placez la restauration dans un support adapté. Avant de placer le plateau dans le four, assurez-vous que la température à l'intérieur du four est inférieure à 500°C (932°F) pour Paste Opaque ou à 400°C (752°F) pour Universal Paste Opaque.



4 Deuxième application et cuisson

Après la cuisson, appliquez une couche supplémentaire de Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier ou un mélange de ces produits. Cette fois, masquez complètement le métal. Même si NP Bonder a été utilisé pour la première application et la phase de cuisson, la teinte cible de Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque, Universal Paste Opaque Modifier ou un mélange de ceux-ci doit être utilisé pour la deuxième application et la cuisson.

Veillez à ce qu'il ne reste pas d'excédent de pâte dans l'intrados de l'armature métallique et faites cuire la restauration selon le **Programme de cuisson 1.3.4**. Après la cuisson, la restauration doit présenter un léger brillant sur la surface opaque.

Attention

Paste Opaque Modifier "PO Earth Brown" et "PO Reddish Brown" et Universal Paste Opaque Modifier "UP Earth Brown" et "UP Reddish Brown" doivent être utilisés séparément.

Si Earth Brown ou Reddish Brown sont mélangés à d'autres teintes, la couleur désirée ne sera pas obtenue après la cuisson. La couleur de Paste Opaque Modifier et de Universal Paste Opaque Modifier peut varier avant et après la cuisson en raison des conditions et de la durée de stockage. "PO Yellow" peut notamment paraître verdâtre avant la cuisson. Veillez à effectuer un essai de cuisson.

Programme de cuisson

Il est possible d'utiliser Powder Opaque pour la deuxième application.

Programme de cuisson	Type de porcelaine	Temps de séchage min.	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min., °F/min.	Niveau de vide kPa ⁻¹	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.	
			°C	°F	°C	°F			°C	°F	°C	°F				
1	Paste Opaque (avec 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 avec des alliages de Be)	8	400	752	400	752	65	117	96	980	1796	980	1796	-	1	0
4	Universal Paste Opaque (Ni-Cr without Be, Co-Cralloys)	8	400	752	400	752	65	117	96	1000	1832	1000	1832	-	1	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

Powder Opaque



1 | Première application et cuisson

Mouillez la surface de l'armature métallique avec une brosse humide.

Appliquez une fine couche de Powder Opaque (transformé au préalable en pâte en mélangeant la poudre avec OPAQUE LIQUID), de Opaque Modifier ou d'un mélange des deux sur toute la surface de l'armature métallique en frottant. Faites cuire la restauration selon le **Programme de cuisson 5**.



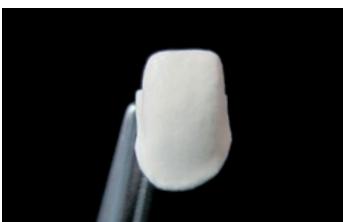
Attention

Ne pas mélanger Powder Opaque avec Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, Universal Paste Opaque ou Universal Paste Opaque Modifier.

Si nécessaire, vous pouvez appliquer Powder Opaque séparément, après la cuisson de la première couche de Paste Opaque.

2 | Deuxième application et cuisson

Après la fin de la première cuisson, appliquez une couche d'environ 0,3 mm d'épaisseur de Paste Opaque, de Opaque Modifier ou d'un mélange des deux, et faites cuire la restauration conformément au **Programme de cuisson 6**.



Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de présèchage		Début du vide		Vitesse de montée en température		Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien		Temps de refroid. min.
		°C	°F	°C	°F	°C/min.	°F/min.		°C	°F	°C	°F	avec vide min.	à l'air libre 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 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

3 Montage de Cervical et de Body

Pour une armature métallique avec joint céramique-dent appliquez d'abord Margin sur les bords marginaux. Pour des instructions sur l'utilisation de Margin, veuillez vous référer à la page 13 de ce manuel.



1 | Cervical

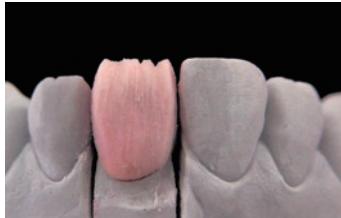
Mélangez Cervical ou un mélange de Body et Cervical avec FORMING LIQUID ou MEISTER LIQUID. {Voir la section "Composition du mélange" à la page 23 pour les proportions à respecter). Appliquez le mélange sur la zone cervicale de l'armature métallique.



2 | Body (dentine)

Mélangez Body avec FORMING LIQUID ou MEISTER LIQUID puis appliquez le mélange sur l'armature métallique afin de façonnner un contour de couronne approprié.

Ajustez les surfaces linguales, labiales et proximales pour laisser de l'espace pour la pose de l'émail. Créez ensuite la structure en mamelon. Veillez à conserver une épaisseur de porcelaine Body d'au moins 0,8 mm après le façonnage.



S'il n'y a pas assez d'espace disponible pour appliquer l'opacité, utilisez Opacious Body. Pour savoir comment utiliser Opacious Body, reportez-vous à la page 15. Si nécessaire, ajustez la teinte en utilisant Modifier et/ou Mamelon.

4 Montage d'Enamel



Mélangez Enamel avec FORMING LIQUID ou MEISTER LIQUID, et appliquez le mélange à un tiers du bord incisif, de telle sorte que le montage puisse être maintenu. Veillez à ne pas monter trop de Enamel, car ceci donnera un aspect blanchâtre. Appliquez Translucent et Luster sur Enamel là où c'est nécessaire pour donner l'apparence de profondeur requise. Pour savoir comment utiliser Luster, reportez-vous à la page 17.

Pour reproduire une couleur gingivale, superposez Tissue si nécessaire. Pour savoir comment utiliser Tissue, reportez-vous à la page 20.

5

Montage et cuisson de Translucent



Mélangez Translucent avec FORMING LIQUID ou MEISTER LIQUID et appliquez le mélange sur la zone incisive du montage de Body et de Enamel.

En tenant compte de la rétraction, montez Translucent jusqu'à 10 % de plus que la taille finale de la couronne.



Après le montage de Translucent, faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 10. Après la cuisson, la restauration doit présenter un état de surface légèrement brillant. Les corrections, détails, dépressions, etc. peuvent être effectuées en ajoutant de la porcelaine et en faisant une nouvelle cuisson selon le Programme de cuisson 10. Si la correction consiste à ajouter un peu de porcelaine dans la zone de contact, la température de cuisson la plus élevée doit être inférieure d'environ 10 degrés à celle indiquée dans le programme de cuisson.

Programme de cuisson

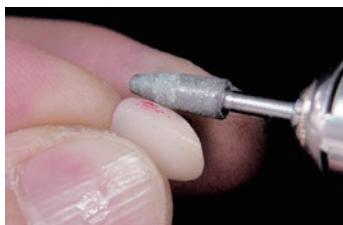
Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage °C °F		Début du vide °C °F	Vitesse de montée en température °C/min. °F/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide °C °F	Température haute °C °F	Temps de maintien		Temps de refroid. min.				
		avec vide min.	à l'air libre min.						avec vide min.	à l'air libre min.					
10^{*2}	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 éléments sont à cuire. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 éléments, le temps de séchage doit être de 10 minutes, la fin du vide à 925°C (1696°F) et la température finale de 935°C (1715°F). Dans le cas où la cuisson concerne 7 éléments, le temps de séchage doit être de 15 minutes, la fin du vide à 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

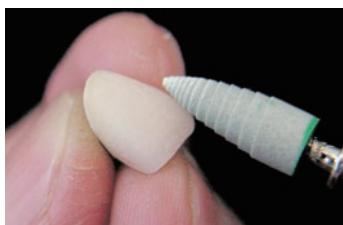
6

Correction morphologique



Utilisez une fraise Meister Point (DP-05) pour modifier la zone de contact.

Réalisez la retouche à l'aide d'une fraise DP-05. Procédez en travaillant d'abord dans le sens vertical, puis dans le sens horizontal. Utilisez une fraise Meister Point (DP-02) pour créer la dentelure et les pérékymaties.



Effectuez la correction morphologique finale en accordant une attention particulière à la symétrie de la dent. Polissez toute rugosité, en particulier sur les zones proximales et marginales, à l'aide de papiers abrasifs Meister Cones.

Après avoir terminé la correction morphologique, nettoyez la surface si nécessaire.

7

Application de glaçage et de coloration, cuisson et finition.

Reproduction du brillant approprié en utilisant la méthode 1 ou 2.



1 | Reproduction du brillant à l'aide de External Stain (Glaze)

Mélangez External Stain Glaze avec ES LIQUID et appliquez une fine couche du mélange. Faites ensuite cuire la restauration selon le Programme de cuisson 13.

Si la teinte doit être ajustée, appliquez un mélange de External Stain et de ES LIQUID et faites cuire. Il est possible de mélanger différentes teintes de External Stain. Pour plus d'informations, reportez-vous à la page 16.

Après la cuisson, finissez si nécessaire la restauration en utilisant des fraises en silicone, et terminez la restauration par un polissage.



Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de présèchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.
		°C	°F	°C	°F			°C	°F	°C	°F			
13	5	650	1202	-	-	50	90	0	-	910	1670	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)



2 | Reproduction du brillant par cuisson de Self Glaze

En utilisant Pearl Surface C (pour la semi-finition), effectuez un polissage moyen fin avant la cuisson de Self-Glaze.

Après le polissage, faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 12. Pour créer différents niveaux de brillance sur la surface, effectuez un auto-glaçage de la restauration à une température plus basse de 30°C (54°F) à 40°C (72°F) inférieure à la température de cuisson habituelle du glaçage. Après la cuisson, polissez finement de manière sélective avec Pearl Surface F (pour la finition).



Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de présèchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.
		°C	°F	°C	°F			°C	°F	°C	°F			
12^{*2}	5	650	1202	-	-	50	90	0	-	930	1706	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, le vide de libération de 925°C (1696°F) et la température haute de 935°C (1715°F). Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, le vide de libération de 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

Retouche supplémentaire



Margin (MRP) et Add-on

Si à l'issue de la finition les bords marginaux présentent des contacts ou des contours insuffisants, mélangez Margin MRP (Margin Retouching Powder) avec FORMING LIQUID ou Magic Former et montez le produit résultant, en effectuant une nouvelle cuisson selon le Programme de cuisson 14. S'il y a trop peu de contacts ou de contours sur la couronne, appliquez plus de Add-on, puis effectuez une nouvelle cuisson selon le Programme de cuisson 15.

La cuisson de Add-on peut être effectuée simultanément à la cuisson de Self-Glaze au moyen du Programme de cuisson 12.

Attention

Ne pas utiliser Margin MRP avant la finition, car ce produit ne résiste pas aux hautes températures. Il doit être utilisé pour corriger les contacts ou les contours sur les bords marginaux après la finition.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température		Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	Temps de refroid. à l'air libre min.	
		°C	°F	°C	°F	°C/min.	°F/min.		°C	°F	°C	°F			
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 poucesHg)

*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, le vide de libération de 925°C (1696°F) et la température haute de 935°C (1715°F). Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, le vide de libération de 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

*3 Lorsque Magic Former est utilisé, le temps de séchage doit être de 7 minutes et la température de pré-séchage de 700°C (1292°F).



Addmate

Vous pouvez utiliser Addmate pour créer des couches supplémentaires.

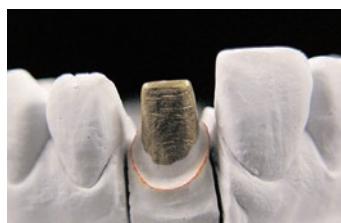
Pour savoir comment utiliser Addmate, reportez-vous à la page 21.

Après la cuisson, réalisez le contour et polissez la restauration à l'aide de fraises en silicone.

Margin

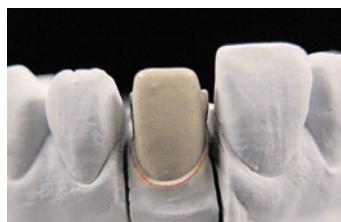
Pour une armature métallique avec joint céramique-dent utilisez Margin pour reproduire un excellent chroma naturel autour de la zone cervicale.

Tenez compte des instructions indiquées ci-dessous lors de la préparation des piliers.



Pour fabriquer un joint en céramique, un épaulement ou un chanfrein profond est nécessaire.

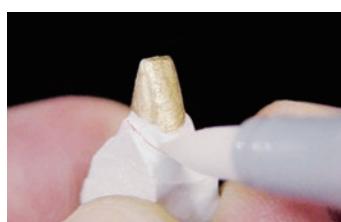
La préparation habituelle du chanfrein en biseau est trop fine et peut entraîner des cassures et/ou rendre la précision des couleurs difficile à reproduire.



Application et cuisson de Opaque

La limite marginale en céramique de l'armature métallique doit être réalisé à environ la moitié de la largeur sur l'épaulement.

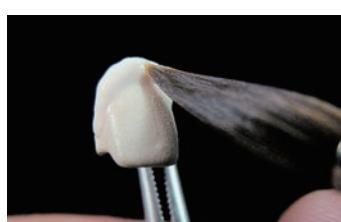
Masquez l'armature métallique comme indiqué dans la section 2 "Application et cuisson de Opaque" à la page 6.



Application de l'isolant de la céramique

Appliquez Noritake Stone Hardener ou un adhésif cyanoacrylate en fine couche sur le bord marginal de la dent pilier. Retirez l'excédent d'agent.

Après vous être assuré que la surface de restauration est suffisamment sèche, appliquez Magic Separator.



Montage avec Margin

Mélangez Margin avec FORMING LIQUID ou Magic Former. Appliquez la quantité adéquate de Margin sur la partie gingivale de l'armature métallique.

Assurez-vous que la surface interne de l'armature métallique est propre. Placez l'armature métallique sur le pilier.



Adaptation au pilier

Pressez Margin sur la zone cervicale à l'aide d'une spatule.

N'appliquez pas trop de Margin, cela évitera de créer un aspect opaque inesthétique.



Condensation

Afin de minimiser la rétraction de la céramique, effectuez des phases de condensation répétées en utilisant un instrument approprié. Brossez l'excédent de Margin Porcelain à l'aide d'une brosse sèche.



Première cuisson de Margin

Tournez et tirez doucement et prudemment l'armature vers le haut en l'éloignant de la matrice pour la retirer. Examinez attentivement la surface interne de l'armature. Éliminez tout excès de particules à l'aide d'une brosse à porcelaine sèche et faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 7.



S'il y a eu un manque, effectuez des applications supplémentaires de Margin.



Deuxième application et cuisson

Pressez Margin sur la zone cervicale à l'aide d'une spatule.

Appliquez à nouveau Magic Separator. Appliquez Margin sur la zone marginale de la restauration en frottant dans la cavité. Retirez la restauration du pilier. Vérifiez la surface interne de l'armature métallique avant de cuire la restauration selon le Programme de cuisson 7.



Après la deuxième cuisson, vérifiez que l'armature métallique et la céramique se rejoignent harmonieusement du côté vestibulaire et au niveau des bords marginaux.

Attention

Si nécessaire, utilisez Margin Porcelain Retouching Powder (MRP) pour corriger les taches fines, les espaces ou les creux dans la zone marginale après la finition.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage	Température de préséchage			Début du vide		Vitesse de montée en température		Niveau de vide	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien		Temps de refroid.
		min.	°C	°F	°C	°F	°C/min.	°F/min.		°C	°F	°C	°F	avec vide min.	à l'air libre min.	
7 ^{*2}	5	650	1202	650	1202	55	99	96	935	1715	945	1733	-	-	0	

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Lorsque Magic Former est utilisé, le temps de séchage doit être de 7 minutes, la température de pré-séchage de 700°C (1292°F), et la température du vide de départ de 700°C (1292°F).

Opacious Body (dentine opaque)

Opacious Body est formulé pour avoir un niveau de translucidité intermédiaire entre celui de Opaque et de Body. L'utilisation de Opacious Body permet de contrôler facilement la translucidité. Opacious Body peut être utilisé avec un bon résultat dans les cas suivants:

- ① **Lorsque la couche opaque est trop fortement réfléchie, en raison d'une superposition insuffisante des couches, soit sur la surface tout entière, soit sur une partie localisée ;**
- ② **Dans certains cas, en raison des différentes épaisseurs de porcelaine, par exemple :**
 - a. La porcelaine à la base du pontique est si épaisse que la translucidité y est différente de celle de la zone du pilier ;
 - b. La translucidité des piliers est différente sur un bridge en raison des différentes épaisseurs ou hauteurs de porcelaine au niveau de la zone des piliers.

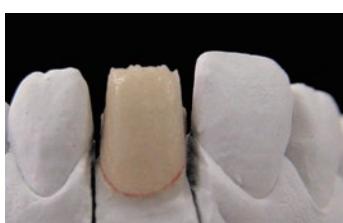
S'il n'y a pas assez d'espace disponible pour effectuer un montage avec Body:



Appliquez Opacious Body sur une épaisseur d'environ 0,3 mm sur toute la couronne.



Créer la structure du mamelon sur le bord incisif de l'armature.



Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 8.
Après la cuisson, effectuez le montage avec Body, Enamel et/ou Translucent.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température		Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.
		°C	°F	°C	°F	°C/min.	°F/min.		°C	°F	°C	°F			
8 ^{*2}	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, le vide de libération de 925°C (1696°F) et la température haute de 935°C (1715°F). Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, le vide de libération de 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

Si la translucidité du pontique est différente de celle de la zone du pilier:



Si la base du pontique présente un niveau de translucidité différent de celui du pilier en raison d'une épaisse couche de porcelaine sur le pontique, appliquez Opacious Body sur la base du pontique.

Internal Stain

Internal Stain est utilisé pour reproduire la couleur de la dentine et les caractéristiques particulières de la dentition du patient. Appliquez Internal Stain sur une zone où il n'y a pas assez d'espace pour un montage avec Body. Cela permet d'éviter la transparence de Body vers l'Opaque sous-jacent, ce qui permet d'ajuster la couleur de l'ensemble de la couronne.

Internal Stain peut être utilisé lorsque : **2 Application de Opaque et cuisson de la page 6**, **3 Montage de Cervical et de Body de la page 9**, **4 Montage de Enamel de la page 9**, et **5 Montage de Translucent et cuisson de la page 10**.

Attention

Internal Stain est destiné exclusivement à la coloration interne et ne laissera pas la surface de la porcelaine brillante s'il est utilisé seul.

Avant d'utiliser Internal Stain, veillez cuire la restauration.

Si la surface de la couronne doit être colorée, utilisez External Stain.



Correction morphologique

Après avoir monté une structure dentinaire avec de la porcelaine et l'avoir cuite, ajustez l'épaisseur de la porcelaine du côté labial, à travers le bord incisif et la structure de mamelon sur les bords de la dentine tout en contrôlant l'espace prévu pour le montage avec Translucent et/ou Luster.

Une fois les corrections morphologiques terminées, sablez la surface de la restauration à une pression de 0,3 MPa (43,5 PSI ou 3 bars) avec des particules d'alumine et nettoyez aux ultrasons ou à la vapeur.

Pour caractériser la surface tout en superposant différentes couleurs verticalement et horizontalement, le processus de cuisson doit être divisé en deux phases :



Première coloration

Mélangez Internal Stain avec IS LIQUID. Appliquez le mélange horizontalement sur les bandes blanches, les zones cervicales et les surfaces proximales. Faites cuire la restauration selon le **Programme de cuisson 9**.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.	
		min.	°C	°F	°C	°F		°C	°F	°C	°F				
9	3	650	1202	-	-	55	55	0	-	-	830	1526	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)



Deuxième coloration

Mélangez Internal Stain avec IS LIQUID. Appliquez le mélange verticalement pour créer des lignes de contrôle et des fissures dans l'émail. Faites cuire la restauration selon le **Programme de cuisson 9**. Ces processus de cuisson sont effectués principalement pour garantir que Internal Stain soit bien fixé à la surface de la restauration. La porcelaine de la restauration peut paraître blanchâtre à ce stade. Humidifiez-la avec IS LIQUID pour déterminer la couleur réelle de la porcelaine.

External Stain



External Stain est utilisée pour effectuer des ajustements de couleur sur la surface de la couronne et apporter des détails de caractérisation pour les zones incisives, dentinaires et cervicales. Il existe des teintes à réglage chromatique A+, B+, C+ et D+ qui permettent de renforcer le chroma de la porcelaine appliquée.

Après avoir effectué les corrections morphologiques, vérifiez la couleur sur la surface de la restauration. Appliquez External Stain (mélangé avec ES LIQUID) si nécessaire, suivi d'une cuisson selon le **Programme de Cuisson 13**.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.	
		min.	°C	°F	°C	°F		°C	°F	°C	°F				
13	5	650	1202	-	-	50	90	0	-	-	910	1670	-	-	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

Luster

Utilisez Luster à la place de ou en association avec Translucent pour reproduire la texture de surface et la couleur de l'émail.

Attention

Cas où l'utilisation de Luster n'est pas recommandée:

- ① Si la pointe d'une armature métallique est trop proche du bord incisif de la porcelaine.
- ② Si la surface occlusale d'une molaire n'est pas entièrement recouverte de porcelaine.
- ③ Si la porcelaine est extrêmement fine, le reflet conférant un effet trop opaque.

Dans les cas ci-dessus, la combinaison habituelle de Enamel et de Translucent Porcelain doit être utilisée pour produire un aspect plus naturel.

Teinte	Comment l'utiliser
 LTx	Translucidité et opalescence plus élevées que LT0. Pour une zone incisale plus translucide. A utiliser pur ou en mélange avec d'autres Lustres.
 LT₀	Utilisée principalement pour un bord incisif très translucide et pour la simulation d'un émail très translucide, susceptible de laisser apercevoir la dentine.
 LT₁	Utilisée pour les zones montées avec Translucide T1. Efficace pour obtenir l'éclat de l'émail naturel des dents.
 LT SuperLuster	Luster le plus opalescent. Pour reproduire une zone d'émail brillant grâce à une forte réflexion de la lumière. A utiliser pur ou en mélange avec d'autres Lustres.
 ELT₁	Utilisée lorsque la teinte cible est EW / EWY.
 ELT₂	Utilisée lorsque la teinte cible est EW ₀₀ / EWY ₀ .
 ELT₃	C'est la plus lumineuse des ELT. Convient aux teintes EW (EW / EWY / EW ₀₀ / EW ₀).
 LT Natural	Utilisée principalement sur les bords incisifs et les surfaces proximales, pour reproduire un haut niveau de translucidité, comme on le voit surtout chez les personnes âgées.
 LT SuperGray	Plus gris que LT Natural. Utile pour réduire l'éclat sur les bords incisifs et pour créer de beaux effets de contraste. Utilisez-le seul ou mélangé à une autre teinte de Luster ou de Translucent Tx.
 TBlue	Utilisée principalement pour les bords incisifs des dents des patients jeunes, pour reproduire leur bleu pâle et leur translucidité de jeunesse.
 LT Royal Blue	Plus bleu et translucide que Aqua Blue 1. Pour reproduire des zones bleues. A utiliser pur ou en mélange avec d'autres Lustres.
 Aqua Blue 1	Un peu plus bleutée que T Blue. Utilisée pour reproduire la zone bleue. Cette teinte s'utilise seule ou mélangée à une autre teinte de Luster ou de Translucent Tx.
 Aqua Blue 2	Un peu plus bleutée que le T Blue, avec une légère dominante grise. Utilisée pour reproduire la zone bleue à un ton plus bas que Aqua Blue 1. Cette teinte s'utilise seule ou mélangée à une autre teinte de Luster ou de Translucent Tx.
 LTYellow	Utilisée pour reproduire un léger "EFFET HALO" pour montrer de la profondeur dans la surface occlusale centrale. Appliquez LT Yellow sur la teinte Mamelon pour supprimer le ton orange.
 Incisal Aureola	Utilisée pour reproduire l'"EFFET HALO" causé par la réflexion totale de la lumière sur le bord incisif.
 Sun Bright	Utilisé pour reproduire le ton orange sur le bord incisif de l'émail observé chez les personnes d'âge moyen et les personnes âgées. Également utilisée pour reproduire une couleur d'émail orange ou ambre plus profonde.
 LTCoral	Couleur rose pâle. Pour ajouter des nuances roses dans les zones cervicales, occlusales et incisales.
 Creamy Enamel	Utilisée principalement sur les cuspides et les crêtes des molaires, et occasionnellement sur la zone allant des surfaces proximales mésiales et distales au bord incisif des dents antérieures jusqu'à la zone proche des coins du bord incisif.
 Creamy White	Utilisée pour reproduire un effet dense et laiteux mélangé à une autre teinte de Luster.

Luster LT1 est la teinte Luster de base. Voici quelques exemples de l'utilisation des teintes Luster pour reproduire fidèlement la couleur naturelle des dents.

Exemples d'utilisation des teintes de Luster



Application de T Blue près des bords incisifs des deux surfaces proximales et de LT0 pour la structure de mamelon.



Application de Creamy Enamel près de la partie centrale de la couronne et des crêtes marginales du côté lingual.



Application de LT1 sur toute la couronne à l'exception de la zone incisive et de LT1 ou LT Yellow dans la zone proche de la fosse linguale.



Application de Clear Cervical CCV-1 ou CCV-2 près de la zone cervicale.



Après avoir appliqué Luster ou Clear Cervical, faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 10.

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage °C	Début du vide °C	Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien avec vide min.	à l'air libre min.	Temps de refroid. min.
						°C	°F	°F	°C			
10^{*2}	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, le vide de libération de 925°C (1696°F) et la température haut de 935°C (1716°F). Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, le vide de libération de 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

Clear Cervical

Utilisez Clear Cervical pour reproduire une coloration interne ressemblant à la dent naturelle sans modifier le chroma.

Teinte	Comment l'utiliser
CCV-1	Utilisée dans la zone cervicale pour produire des teintes plus vives (A1 à A3)
CCV-2	Utilisée dans la zone cervicale pour produire des teintes plus vives (A3.5 à A4)
CCV-3	Utilisé dans la région cervicale dans les cas où la racine est exposée ou la couronne allongée.
CCV-4	1. Lorsque plus de rouge est nécessaire que ce qui peut être reproduit par CCV-3. 2. Utilisée pour les fosses profondes sur les faces linguales des dents antérieures.

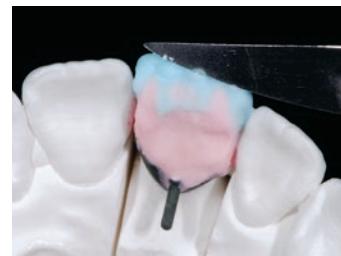
Speed Enamel

Speed Enamel est une poudre nouvellement développée, spécialement conçue pour la technique de montage en deux couches. Par rapport à l'émail classique, Speed Enamel a un bel effet opalescent. Une restauration esthétique peut être facilement créée grâce à une technique de montage simplifiée. Elle convient aussi bien aux travaux esthétiques en cabinet qu'aux laboratoires de production de masse. Commencez dès maintenant vos travaux simples et esthétiques avec Speed Enamel!

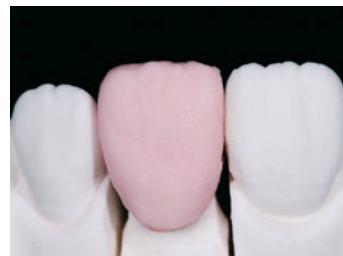
Application sur un cas clinique



Finition correcte après application de Paste Opaque ou de Universal Paste Opaque et cuisson.



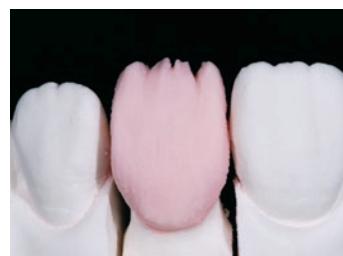
Ajustez les angles du côté linguale et proximale.



Appliquez Body sur l'ensemble des contours.



Appliquez Speed Enamel sur ces zones de façonnage gingival.



Coupez le bord incisif, les contacts proximaux et biseautez l'incisive de la couronne. Définissez la structure de mamelon.



Après la restauration selon le Programme de cuisson 8 et la correction morphologique.



Continuez à appliquer Speed Enamel jusqu'à couvrir la moitié de la surface de la couronne.



Une couronne finalisée en toute simplicité!

Programme de cuisson

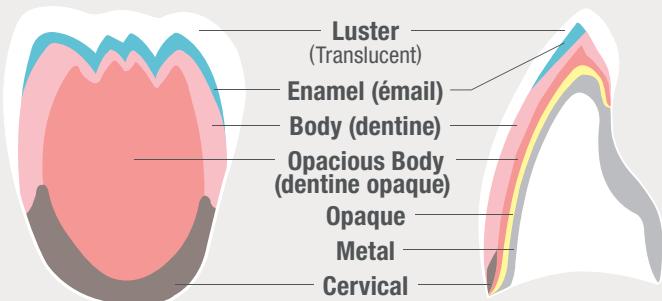
Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage		Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.		Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute °C		Temps de maintien avec vide min.		Temps de refroid. à l'air libre min.	
		°C	°F	°C	°F	°F/min.	°C		°C	°F	°C	°F	min.	min.	min.	min.
8 *2	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706	-	-	0	

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

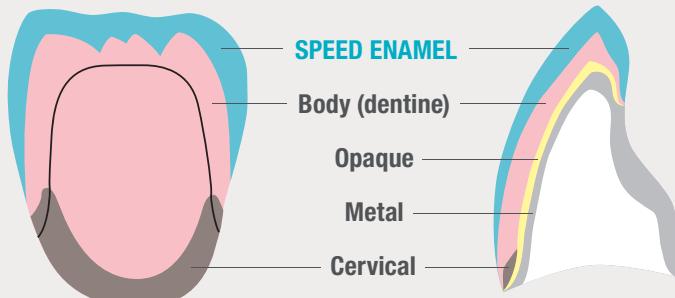
*2 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites. Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, le vide de libération de 925°C (1696°F) et la température haut de 935°C (1716°F). Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, le vide de libération de 930°C (1706°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

Schéma de stratification

3 MONTAGE DE LA COUCHE DE BASE



2 MONTAGE DE COUCHE avec SPEED ENAMEL



Tissue

Tissue existe en 7 teintes différentes. Celles-ci peuvent également être utilisées pour reproduire la couleur gingivale sur les implants.

Teinte	Comment l'utiliser
Tissue 1	Reproduisez la couleur générale de la gencive.
Tissue 2	Reproduisez une couleur gingivale claire.
Tissue 3	Reproduire une couleur gingivale foncée.
Tissue 4	Mélangez avec Tissue 1, 2 ou 3 pour renforcer l'éclat. Convient pour le réglage de l'éclat dans les cas où l'espace de la gencive est large.
Tissue 5	Utilisée pour les zones où un ton rouge opaque est requis.
Tissue 6	Utilisée pour reproduire le rose vif.
Tissue 7	Utilisée pour les zones où un ton rouge vif est requis.

Utilisez Paste Opaque Modifier PO Pink, Opaque Modifier OM Pink ou Universal Paste Opaque Modifier UP Pink sur un substrat qui constitue la zone gingivale. Utilisez Internal Stain et External Stain si nécessaire.

Addmate

Addmate est une poudre utilisée pour effectuer des corrections, elle est utilisée pour la correction de décollement de la céramique, le réglage final de la morphologie après le glaçage, et la correction de problèmes tels que les bulles d'air ou les fissures.

Attention

Addmate est une céramique de cuisson à basse température.

Les précautions suivantes doivent être prises pour éviter les problèmes, tels que le noircissement ou le blanchiment de la porcelaine.

- ① Utilisez Addmate Forming Liquid lors du miring.
- ② Utilisez le Magic Separator de Noritake pour séparer toute porcelaine fusionnée au métal de la matrice de gypse.
- ③ Si des fibres de papier se mélangent à la pâte de porcelaine pendant l'absorption d'eau lors de la procédure de condensation, ces fibres ne se consumeront pas complètement.
Après le séchage, assurez-vous qu'il ne reste pas de fibre de tissu résiduelle.
- ④ Les variations de température du four à porcelaine peuvent être importantes dans les plages inférieures (700°C (1292°F) ou moins)
Déterminez le programme de cuisson exact en effectuant une cuisson d'essai.

Attention

Autres précautions

- ① Si vous craignez qu'une zone de soudure post-céramique soit déformée parce que son point de fusion est inférieur à celui du matériau de soudure post-céramique, fixez les couronnes soudées avec un revêtement de soudure avant la cuisson. (Faites attention à ne pas laisser la porcelaine entrer en contact avec le revêtement).
- ② Lorsque vous corrigez des zones situées près d'une zone soudée après la céramique, éliminez soigneusement tout flux, etc., avant de monter la porcelaine et de la cuire.
Après le séchage, assurez-vous qu'il ne reste pas de fibre de tissu résiduelle.
- ④ N'utilisez pas d'autre porcelaine qu'Addmate après la cuisson d'Addmate.

Tableau des teintes

Choisissez la bonne teinte d'Addmate en fonction de la teinte de la restauration.

Teintes de la restauration	Teintes d'Addmate
A1O • A2O • A3O • B2O	Light Opaque
A3.5O • B3O • B4O	Dark Opaque
A1B • A2B • A3B • B2B	Light Body
A3.5B • A4B • B3B • B4B	Dark Body
Toutes les teintes de Enamel	Enamel (émail)
Toutes les teintes de Translucent	Translucent
LTo	Luster Translucent

*Pour les teintes de restauration autres que celles indiquées dans le tableau, sélectionnez les teintes Addmate qui leur conviennent le mieux.

Comment l'utiliser

Utilisez Addmate pour les applications suivantes.

Application	Méthode
Correction morphologique après finition	<ol style="list-style-type: none"> Recouvrez d'une teinte Addmate appropriée les zones où la porcelaine est insuffisante. Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 19. <p>*N'utilisez pas Addmate pour corriger une surface importante.</p>
Correction des zones contaminées par des particules de poussière	<ol style="list-style-type: none"> Éliminez les particules de poussière logées dans la porcelaine, qui apparaissent souvent sous forme de taches noires, à l'aide d'une fraise en carbure. Nettoyez la zone contaminée en utilisant du sable d'alumine à 0,15 MPa (22 PSI ou 1,5 bar). Après un nettoyage à la vapeur ou aux ultrasons, appliquez Addmate dans une teinte compatible avec la zone corrigée. Faites ensuite cuire la restauration selon le Programme de cuisson 19.
Correction des bulles d'air	<ol style="list-style-type: none"> Lors de la correction de bulles ou petites cavités, utilisez un instrument conique pour insérer Addmate à l'intérieur. Remplissez légèrement en excès pour tenir compte du retrait dû à la cuisson. Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 19. a. Lors de la correction d'une bulle d'air couverte, rectifiez la zone autour de la bulle en utilisant une pointe de carborundum pour élargir le creux. Il est conseillé d'élargir la fosse dans le sens longitudinal près des bords incisifs/cuspides, et dans les sens mésial et distal près de la zone cervicale. b. Sablez le métal au fond de la cavité et les zones alentour en utilisant de l'alumine à 0,15 MPa (22 PSI ou 1,5 bar). c. Appliquez Light Opaque ou Dark Opaque à l'intérieur de la cavité. Avant que la porcelaine ne sèche, construisez avec Light Body ou Dark Body. Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 19. Notez que les porcelaines doivent être montées avec de l'excédent afin de tenir compte d'un éventuel retrait lors de la cuisson.
Correction des fissures	<ol style="list-style-type: none"> Mélangez Addmate avec un peu plus de Addmate Forming Liquid que d'habitude. Appliquez une seule couche du mélange à l'endroit où se trouve la fissure. Effectuez une condensation répétée. Faites cuire la restauration à une température au maximum inférieure de 40 °C (72 °F) à la température normale de cuisson du glaçage. A titre d'exemple, si la température normale de cuisson du glaçage est de 930°C (1706°F), faites cuire à 890°C (1634°F). <p>*La correction des fissures peut être difficile si elles se sont produites en raison de différences de dilatation thermique entre le métal et la porcelaine. *Après la soudure post-céramique, les couronnes soudées doivent être consolidées au moyen d'un revêtement.</p>
Correction de porcelaine qui s'est détachée du métal	<ol style="list-style-type: none"> Meulez la porcelaine autour de tout métal exposé progressivement. Sablez le métal exposé à 0,15 MPa (22 PSI ou 1,5 bar). Appliquer une seule couche de Addmate Light Opaque ou de Dark Opaque et cuisez la restauration selon le Programme de cuisson 16. Construisez avec Addmate Light Opaque ou Dark Opaque à la même épaisseur que la porcelaine opaque environnante. Avant que cette Porcelaine opaque appliquée ne sèche, appliquez une autre couche d'Addmate dans une teinte compatible avec la porcelaine Body. Appliquez-en en excès pour tenir compte de la rétractation due à la cuisson. Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 19.
Correction des zones marginales	<ol style="list-style-type: none"> Appliquez Magic Separator sur le modèle de travail et posez la couronne à corriger sur le modèle. Mélangez Light Body ou Dark Body avec Light Opaque ou Dark Opaque dans un rapport de 10:1 et appliquez le mélange sur la zone à corriger. Retirez soigneusement la couronne du modèle de travail. Faites cuire la restauration selon le Programme de cuisson 18. <p>*Réglez le programme de cuisson de manière à éviter le développement de la brillance.</p>

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Temps de séchage min.	Température de préséchage °C	Température de préséchage °F	Début du vide		Vitesse de montée en température °C/min.	Niveau de vide kPa *1	Fin du vide		Température haute °C	Température haute °F	Temps de maintien		Temps de refroid. min.	
				°C	°F			°C	°F			avec vide min.	à l'air libre 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 poucesHg)

Tableau de combinaison des couleurs

	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2
Paste Opaque	POA1	POA2	POA3	POA3.5	POA4	POB1	POB2	POB3	POB4	POC1	POC2
	POnA1	POnA2	POnA3	POnA3.5	POnA4	POnB1	POnB2	POnB3	POnB4	POnC1	POnC2
Universal Paste Opaque	UPnA1	UPnA2	UPnA3	UPnA3.5	UPnA4	UPnB1	UPnB2	UPnB3	UPnB4	UPnC1	UPnC2
Powder Opaque	A1O	A2O	A3O	A3.5O	A4O	B1O	B2O	B3O	B4O	C1O	C2O
	nA1O	nA2O	nA3O	nA3.5O	nA4O	nB1O	nB2O	nB3O	nB4O	nC1O	nC2O
Margin	MA1	MA2	MA3	MA3.5	MA4	MB1	MB2	MB3	MB4	MC2+ MDL (1 : 1)	MC2
Opacious Body (dentine opaque)	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3.5	OBA4	OBB1	OBB2	OBB3	OBB4	OBC1	OBC2
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)
Body (dentine)	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B
	nA1B	nA2B	nA3B	nA3.5B	nA4B	nB1B	nB2B	nB3B	nB4B	nC1B	nC2B
Enamel (émail)	E2		E3			E1	E2	E3		E2	
Speed Enamel	S2	S3			S4	S1	S3		S4	S3	
Translucent/Luster	T1 / LT1										

*1 Veuillez utiliser Silky E1 pour un montage en 2 couches *2 Veuillez utiliser Silky E2 pour un montage en 2 couches

Tableau de combinaison des couleurs

Conversion des teintes VITA™
en teintes Noritake Value

Teinte VITA™ 3D Master™	0M1	0M2	0M3	1M1	1M2	2L1.5	2L2.5	2M1	2M2	2M3	2R1.5	2R2.5	3L1.5
Teinte Noritake Value	-	-	-	NV110	NV1120	NV2015	NV2025	NV2110	NV2120	NV2130	NV2215	NV2225	NV3015
Universal Paste Opaque/ Paste Opaque	UPNWo/ PONWo	UPNWo/ PONWo	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
Margin	MNW0	MNW0.5	MNW0.5	MA1	MA1	MB2	MB2+ MD4 (1 : 1)	MC1	MB2	MB3	MA2	MA2	MC2
Body (dentine)	NW0B	NW0.5B	NW0.5B	1110B	1120B	2015B	2025B	2110B	2120B	2130B	2215B	2225B	3015B
Opacious Body (dentine opaque)	-	-	-	OB110	OB1120	OB2015	OB2025	OB2110	OB2120	OB2130	OB2215	OB2225	OB3015
Enamel (émail)	Silky E2			E1									
Translucent/Luster	T1 / LT1												

VITA™, 3D-Master™ et OM1-5M3 sont des marques déposées de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.

C ₃	C ₄	D ₂	D ₃	D ₄	NP1.5	NP2.5
POC ₃	POC ₄	POD ₂	POD ₃	POD ₄	PONP1.5	PONP2.5
POnC ₃	POnC ₄	POnD ₂	POnD ₃	POnD ₄		
UPnC ₃	UPnC ₄	UPnD ₂	UPnD ₃	UPnD ₄	UPNP1.5	UPNP2.5
C ₃ O	C ₄ O	D ₂ O	D ₃ O	D ₄ O	NP1.5O	NP2.5O
nC ₃ O	nC ₄ O	nD ₂ O	nD ₃ O	nD ₄ O		
MC ₄₊ MDL (1:1)	MC ₄	MD ₃₊ MDL (1:1)	MD ₃	MD ₄	MNP1.5	MNP2.5
OBC ₃	OBC ₄	OBD ₂	OBD ₃	OBD ₄	OBNP1.5	OBNP2.5
CV-3+ C ₃ B (1:1)	CV-3	CV-4+ D ₂ B (1:2)	CV-4+ D ₃ B (1:1)	CV-4	-	CV-1+ NP2.5B (1:2)
C ₃ B	C ₄ B	D ₂ B	D ₃ B	D ₄ B	NP1.5B	NP2.5B
nC ₃ B	nC ₄ B	nD ₂ B	nD ₃ B	nD ₄ B		
E ₃		E ₂	E ₃		E ₂	
	S ₄	S ₃		S ₄	S ₂	S ₃

EW ₀₀	EW ₀	EW	EWY	NW ₀	NW _{0.5}
POEW ₀		POEW		PONW ₀	PONW _{0.5}
UPEW ₀		UPEW		UPNW ₀	UPNW _{0.5}
EW ₀₀ O		EWO		NW ₀ O	NW _{0.5} O
MDL	MNW ₀₊ MDL (1:1)	MNW ₀₊ MDL (2:1)		MNW ₀	MNW _{0.5}
-		-		-	-
-		-		-	-
EW ₀₀ B	EW ₀ B	EWB	EWYB	NW ₀ B	NW _{0.5} B
Silky E1		Silky E2			
- *1		- *2		S1	
ELT ₂		ELT ₁		T ₁ / LT ₁	

TM 3D-MasterTM

3L2.5	3M1	3M2	3M3	3R1.5	3R2.5	4L1.5	4L2.5	4M1	4M2	4M3	4R1.5	4R2.5	5M1	5M2	5M3
NV3025	NV3110	NV3120	NV3130	NV3215	NV3225	NV4015	NV4025	NV4110	NV4120	NV4130	NV4215	NV4225	NV5110	NV5120	NV5130
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
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
3025B	3110B	3120B	3130B	3215B	3225B	4015B	4025B	4110B	4120B	4130B	4215B	4225B	5110B	5120B	5130B
OB3025	OB3110	OB3120	OB3130	OB3215	OB3225	OB4015	OB4025	OB4110	OB4120	OB4130	OB4215	OB4225	OB5110	OB5120	OB5130

E2

T1 / LT1

Programme de cuisson

Programme de cuisson	Type de porcelaine	Temps de séchage	Température de préséchage		Début
			min.	°C	°F
1	Paste Opaque (dont NP Bonder)	8	500	932	500
2	POBA	8	500	932	500
3	Universal Paste Opaque (High Noble, Noble, NI-Cr avec des alliages de Be)	8	400	752	400
4	Universal Paste Opaque (NI-Cr sans alliages de Be, Co-Cr)	8	400	752	400
5	Powder Opaque First	3	650	1202	650
6	Powder Opaque Second	5	650	1202	650
7	Margin *2	5	650	1202	650
8	Cervical, Opacious Body, Body, Enamel, Speed Enamel, Mamelon, Modifier *4	7	600	1112	600
9	Internal Stain	3	650	1202	-
10	Translucent, Luster, Clear Cervical, Tissue *4	7	600	1112	600
11	Application supplémentaire *3	7	600	1112	600
12	Self-Glaze *4	5	650	1202	-
13	External Stain (dont Glaze)	5	650	1202	-
14	Margin MRP *2	5	650	1202	-
15	Add-on	5	650	1202	-
16	Addmate (cuisson de nettoyage)	5	450	842	450
17	Addmate (correction après soudure post-céramique)	5	450	842	450
18	Addmate (correction des bords marginaux)	5	450	842	450
19	Addmate (pour le développement de la brillance durant la cuisson)	5	450	842	450

Attention

Le programme ci-dessus n' est qu' une indication. La température de cuisson peut varier d' un four à l'autre.

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 poucesHg)

*2 Lorsque Magic Former est utilisé, le temps de séchage doit être de 7 minutes, la température de pré-séchage de 700°C (1292°F), et la température de départ de 700°C (1292°F).

*3 C'est la température de cuisson pour les cas où Opacious Body, Body, Cervical, Clear Cervical, Enamel, Speed Enamel, Translucent, Luster, Margin, Internal Stain, External Stain, Self-Glaze, Margin MRP, Add-on et Tissue sont appliquées en plus.

*4 Les conditions de cuisson sont établies en partant du principe que 1 à 3 unités sont cuites.

Dans le cas où la cuisson concerne 4 à 6 unités, le temps de séchage doit être de 10 minutes, la température de libération de 925°C (1696°F) et la température haute de 935°C (1715°F).

Dans le cas où la cuisson concerne plus de 7 unités, le temps de séchage doit être de 15 minutes, la température de libération de 930°C (1700°F) et la température haute de 940°C (1724°F).

du vide	Vitesse de montée en température		Niveau de vide	Fin du vide		Température haute		Temps de maintien		Temps de refroidissement
	°F	°C / min.		°F / min.	kPa *1	°C	°F	°C	°F	
								min.	min.	
932	65	117	96	980	1796	980	1796	-	1	0
932	65	117	96	1000	1832	1000	1832	1	-	0
752	65	117	96	980	1796	980	1796	-	1	0
752	65	117	96	1000	1832	1000	1832	-	1	0
1202	55	99	96	950	1742	960	1760	-	-	0
1202	55	99	96	950	1742	960	1760	-	-	0
1202	55	99	96	935	1715	945	1733	-	-	0
1112	45	81	96	920	1688	930	1706	-	-	0
-	55	99	0	-	-	830	1526	-	-	0
1112	45	81	96	920	1688	930	1706	-	-	0
1112	45	81	96	910	1670	920	1688	-	-	0
-	50	90	0	-	-	930	1706	-	-	0
-	50	90	0	-	-	910	1670	-	-	0
-	55	99	0	-	-	850	1562	-	-	0
-	55	99	0	-	-	880	1616	-	-	0
842	45	81	96	700	1292	700	1292	1	-	0
842	40	72	96	660	1220	660	1220	1 - 2	-	0
842	45	81	96	670	1238	680	1256	-	-	0
842	45	81	96	690	1274	700	1292	-	-	0

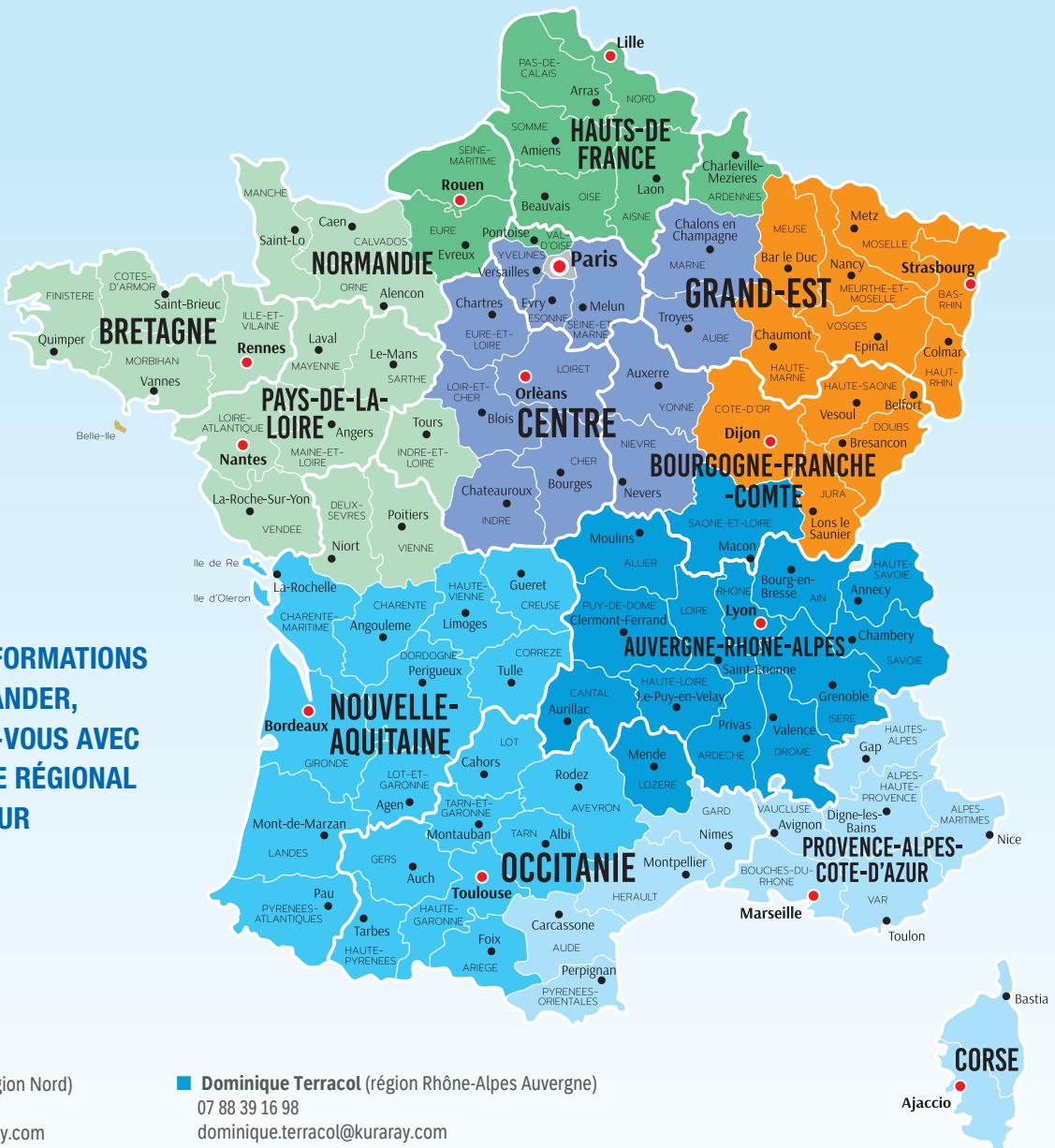
er à l' autre.

ure du vide de

melon,

°F) et la

6°F) et la



**POUR PLUS D'INFORMATIONS
OU POUR COMMANDER,
PRENEZ RENDEZ-VOUS AVEC
LE RESPONSABLE RÉGIONAL
DE VOTRE SECTEUR**

■ **Raphaële Journel** (région Nord)
07 88 88 52 49
raphaelle.journel@kuraray.com

■ **Axelle D'Aubert** (région Nord Ouest)
06 76 07 60 09
axelle.daubert@kuraray.com

■ **Joelle Panter** (région Nord-Est)
06 31 81 17 79
joelle.panter@kuraray.com

■ **Dominique Terracol** (région Rhône-Alpes Auvergne)
07 88 39 16 98
dominique.terracol@kuraray.com

■ **Delphine Bibard** (région Sud Ouest)
06 31 39 99 26
delphine.bibard@kuraray.com

■ **Christophe Commaux** (région Sud Est)
06 80 59 25 53
christophe.commaux@kuraray.com

■ **Laura Yerle** (Paris - 92 - 93 - 94)
06 83 95 66 11
laura.yerle@kuraray.com

■ **Natacha Ryff** (77 - 78 - 91 - Centre)
07 88 88 61 31
natacha.ryff@kuraray.com

Contact **Kuraray France**

63 Avenue du Général Leclerc,
92340 Bourg La Reine, France
Téléphone +33 (0)1 56 45 12 53
www.kuraraynoritake.eu/fr
dental-fr@kuraray.com

EU Importer **Kuraray Europe GmbH**



Philippe-Reis-Strasse 4,
65795 Hattersheim am Main, Germany
Phone +49 (0)69 305 35 835
Fax +49 (0)69 305 98 35 835
www.kuraraynoritake.eu
centralmarketing@kuraray.com

Suivez-nous sur notre site web
ou le réseau social de votre choix



- Avant d'utiliser ce produit, assurez-vous de lire le mode d'emploi fourni avec le produit.
- Les spécifications et l'apparence du produit sont sujettes à modification sans préavis.
- La couleur imprimée peut légèrement différer de la couleur réelle.

« PANAVIA™ », « CLEARFIL™ » et « CLEARFIL MAJESTY™ » sont des marques déposées de KURARAY Co., Ltd.. Dispositifs médicaux de Classe IIa. CE 1639. Organisme notifié : SGS Belgique