

Fazetovací materiál

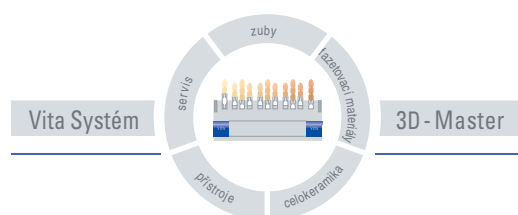
VITAVM[®]13

pro kovové konstrukce v obvyklém rozsahu WAK



Návod na zpracování

Stav: 04-05



VITA

Koncentrace na **současnost.**



Znovuobjevení ústní harmonie

Výsledek týmové práce zubního lékaře **Dr. Enrico Poli** (Padova) a **zubního technika Maurizia Buzzo** (Venedig).

Foto: M. Buzzo

Estetika je Váš nárok.



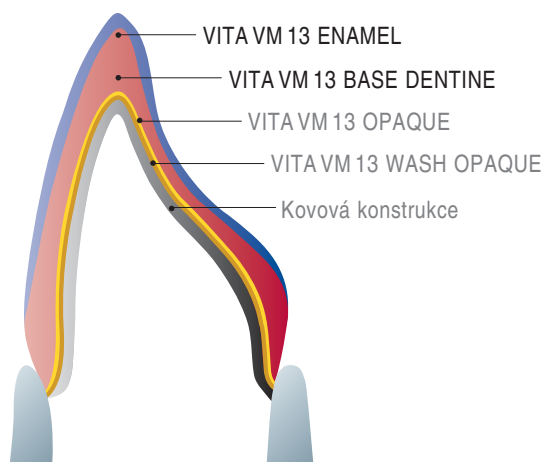
Obrázek 1: Situace po preparaci zubů 11 a 21

Obrázek 3: Korunkové kapničky s opakerem a krčkovou hmotou

Obrázek 2: Kovové korunkové kapničky, Cervikálně redukováno pro krčkovou hmotu

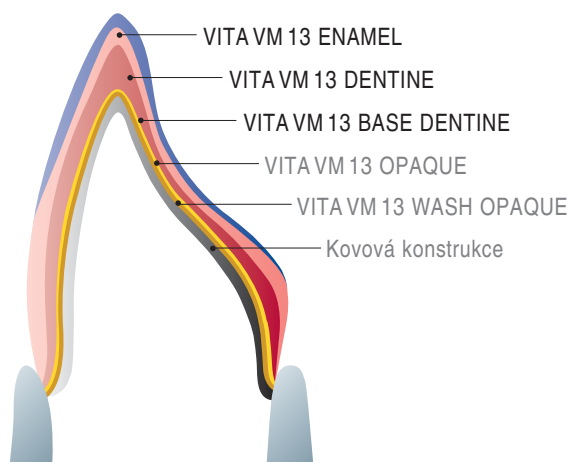
Obrázek 4: Harmonické začlenění náhrad do celkového vzhledu

VITAVM.13 Koncept



Vrstvení VITAVM.13 BASIC

se dvěma vrstvami – BASE DENTINE a ENAMEL – pro barevně intenzivnější fazetování (viz str. 14).



Vrstvení VITAVM.13 BUILD UP

se třemi vrstvami – BASE DENTINE, DENTINE a ENAMEL – pro translucenční fazetování se stoupajícím působením do hloubky (viz str. 20).

VITAVM.13 – použití



Oceňovaný design s funkčním stálým vývojem tradiční důvěrně známé lahvičky VITA.



Požadavek uživatele
Odejmutí dvojitého uzávěru a zmenšení sypacího otvoru pro použití jednou rukou.

VITAVM.13 – navigace



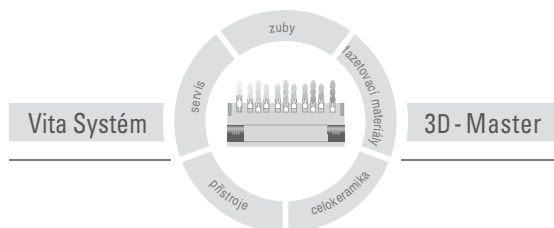
Barevné označení komponentů systému VITA VM 13 podporující orientaci a záruku jednoznačného přiřazení k rozsahu právě daného WAK.



Barevný potisk jednotlivých lahviček analogicky podle označených hmot:
VITA VM 13 OPAQUE – okrový
VITA VM 13 BASE DENTINE – tmavěčervený
VITA VM 13 DENTINE – světlečervený
VITA VM 13 ENAMEL – modrý

*barevné označení doplňkových hmot naleznete na straně 28 a 29!

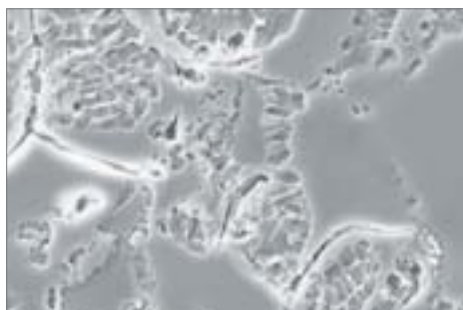
VITAVM.13 – BARVA



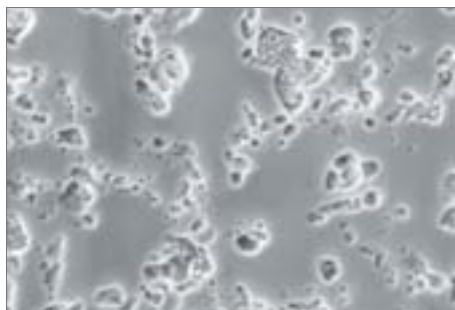
VITA SYSTEM 3D-MASTER pro
jednoduše dosažitelné zhotovení.

VITA VM 13 jako nové systémové komponenty
v systémové skupině VITA fasetovací materiály.

VITAVM.13 – Jemně strukturovaná keramika



Snímek REM povrchu keramiky s
obvyklou strukturou (zvětšení 5000x).



Snímek REM povrchu VITA VM 13
(zvětšení 5000x).

VITAVM.13 – Požadavek



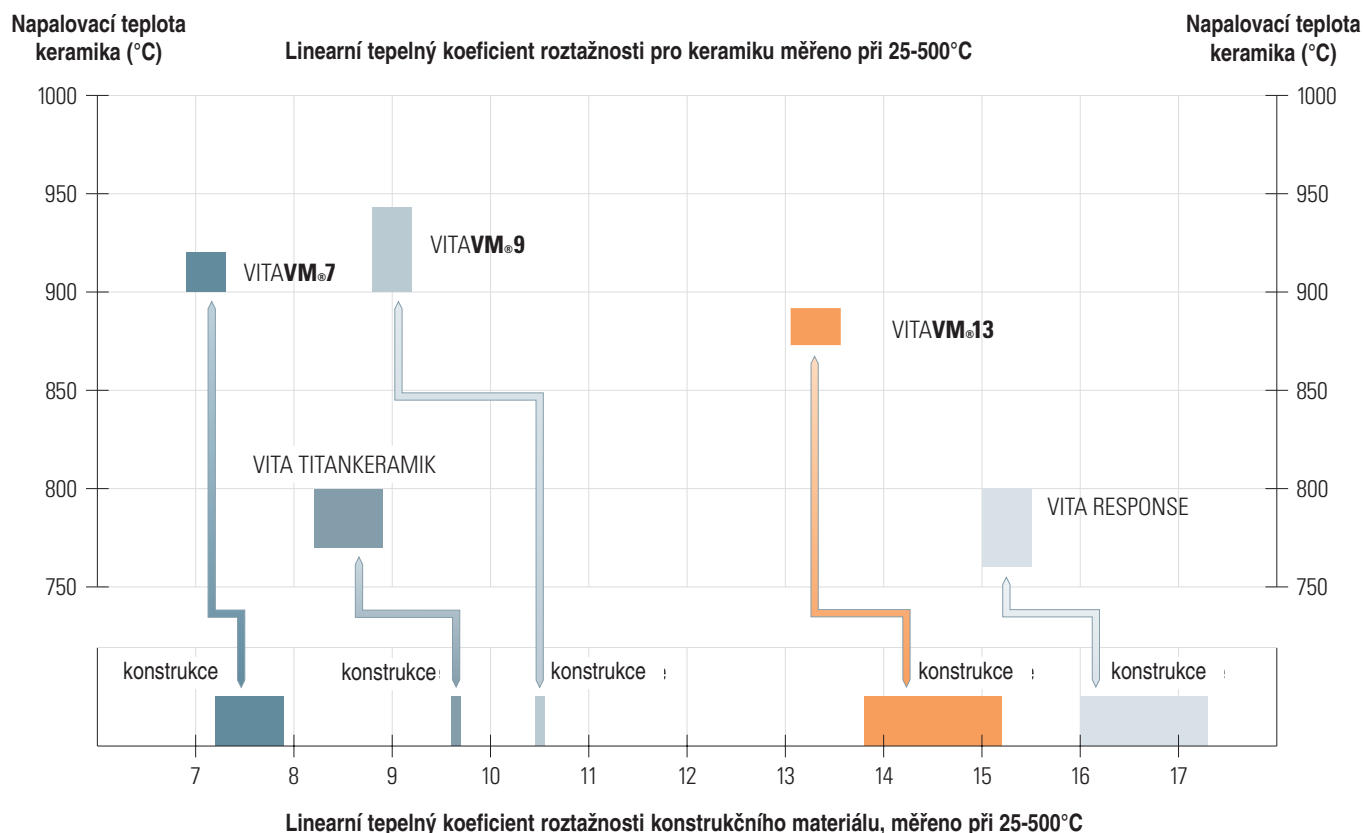
Přirozeně působící estetika.....



... pro celkovou zubní péči pacienta

VITAVM.13 Rozsah použití

pro slitiny v rozsahu WAK od $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} K^{-1}$.



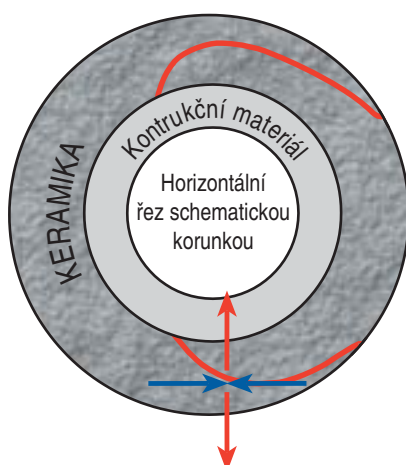
| | |
|---|---|
| <p>VITA VM 7 WAK (25-500°C) $6,9 - 7,3 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> | <p>VITA In-Ceram ALUMINA, WAK (25-500°C) $7,2 - 7,6 \cdot 10^{-6} K^{-1}$ VITA In-Ceram SPINELL, WAK (25-500°C) $7,5 - 7,9 \cdot 10^{-6} K^{-1}$ VITA In-Ceram ZIRCONIA, WAK (25-500°C) $7,6 - 7,8 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> |
| <p>VITA TITANKERAMIK WAK (25-500°C) $8,2 - 8,9 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> | <p>TITAN WAK (25-500°C) env. $9,6 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> |
| <p>VITA VM 9 WAK (25-500°C) $8,8 - 9,2 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> | <p>VITA In-Ceram YZ CUBES for CEREC WAK (25-500°C) env. $10,5 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> |
| <p>VITA VM 13 WAK (25-500°C) $13,1 - 13,6 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> | <p>Slitiny s vysokým obsahem zlata, se sníženým obsahem drahých kovů, slitiny na bázi palladia a slitiny neobsahující drahé kovy. WAK (25-600°C) $13,8 - 15,2 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> |
| <p>VITA RESPONSE * WAK (25-500°C) $15,0 - 15,5 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> | <p>Univerzální slitiny * WAK (25-600°C) $16,0 - 17,3 \cdot 10^{-6} K^{-1}$</p> |

* Srovnaj k tomu listinu slitin č. 707M



Jestliže je WAK konstrukčního materiálu o **mnoho nižší** než je WAK fazetovací keramiky, zvyšují se tak tangenciální tahy a vznikají radiálně směrem ven probíhající rýhy.

Toto může vést k pozdějším trhlinám.



Jestliže je WAK konstrukčního materiálu o **mnoho vyšší** než je WAK fazetovací keramiky, zvyšují se tangenciální tlaková napětí a vznikají přitom paralelně ke konstrukci probíhající praskliny.

Toto může vést k pozdějšímu odloupení keramiky.



Tangenciální pnutí v tlaku a radiální pnutí v tahu je ideální tehdy, jestliže WAK keramiky je optimálně vyrovnán s WAK slitiny.

Protože má fazetovací keramika o něco nižší hodnotu WAK než slitina, je keramika po vychladnutí konstrukce vystavena menšímu tangenciálnímu napětí. Keramika proto musí sledovat, na základě vazebného spojení, tepelné chování kovu.

Za těchto podmínek se vznikající trhliny uzavřou a tím se zamezí jejich rozšíření.

Při fazetování slitiny keramikou je vedle rozdílu hodnot WAK u obou materiálů rozhodující i tloušťka fazet. Tak se uvnitř fazetovacího materiálu tvoří rozdíly v napětí (radiální napětí v tahu), které stoupají s přibývajícím tloušťkou fazet.

Kovové konstrukce pro fazetování keramikou se zhotovují zásadně ve zmenšeném rozměru anatomického tvaru zubu. Síly stěn modelace nesmějí být pod 0,4mm, aby po zpracování mohla být zajištěna minimální síla stěny 0,3mm. Ostré hrany, podsekřivé oblasti a hluboké svraštění by měly být zamezeny. Modelací girland nebo vyztužením na způsob inlaye v palatinální oblasti může být stabilita ještě dodatečně zvýšena.

Ohledně modelace konstrukce, lití, moření, vypracování, pískování a oxidace dodržujte bezpodmínečně pokyny výrobce slitin.

VITA Zahnfabrik přezkoušela následně uvedené slitiny v kombinaci s VITA VM 13. Zkoušky byly provedeny podle výrobních norem EN ISO 6872 Dental ceramic, EN ISO 9693 Metal-ceramic, dental restorative systems a dalších interních firemních testů, např.

- Vazebné spojení
- Přizpůsobení koeficientů tepelné roztažnosti (WAK)
- Odolnost proti změně teplot
- Praktické použití

Kombinace látek vykazují výborné technicko-fyzikální hodnoty a mohou být tímto uvolněny pro zubotechnické použití.

Kompatibilita VITAVM¹³ s*:

- Bio Herador N, Heraeus Kulzer GmbH & Co. KG
- Bio PontoStar XL, Bego GmbH & Co. KG
- Degudent U, DeguDent GmbH
- Esteticor Lumina PF, Cendres & Métaux SA
- Esteticor Biennor CF, Cendres & Métaux SA
- Herador NH, Heraeus Kulzer GmbH & Co. KG
- Unique, Métalor Technologies International SA
- Wirobond C, Bego GmbH & Co. KG
- Wirocer, Bego GmbH & Co. KG

*Údaje k stávajícím slitinám si zjistěte prosím podle aktuálních stránek slitin na Internetu pod www.vita-zahnfabrik.com

U dentálních keramik závisí výsledek pálení velmi silně na individuálním postupu vypalování a zhotovení konstrukce uživatele, tj. mimo jiné na druhu pece, polohy teplotního čidla, nosiči jakož i velikosti polotovaru při pálicím procesu. Naše uživatelsko technická doporučení pro teploty pálení (nezávisle na tom, zda jsou podány ústně, písemně nebo cestou praktických postupů) se opírají o četné vlastní zkušenosti a pokusy. Přesto se může na tyto údaje pohlížet jako na ukazatele pro uživatele.

Pokud povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypáleného materiálu po pálení.

Naše praktické zkušenosti v oblasti WAK $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ ukazují, že dobrých výsledků se dosáhne, pokud WAK slitiny (měřeno při 25-600°C) je na $14,0-14,4 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$. U slitin s WAK (25-600°C) $\geq 14,5 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ má být páleno od 1. dentinového pálení s dlouhodobým ochlazováním. V oblasti teploty mezi 900-700°C při vyšší hodnotě WAK slitiny by nemělo být kratší než 3 minuty.





Příprava konstrukce

Konstrukce opracovaná jemnou křížovou ozubenou tvrdokovovou frézou podle údajů výrobce před opískováním **aluminiumoxidem 125um a tlakem 2 bary.**



Oxidovaná konstrukce

Prosíme přesně dbát pokynů výrobce slitiny.

⚠ Důležité:

Napalovací slitiny, které obsahují zinek (Zn), musí být opískovány, oxidovány a po oxidačním pálení odmořeny v čisté, horké, kyselé lázni po dobu cca 5 min.

Zbytky mořidla zcela odstranit párou.



Vypálen opakeru - Washopakerbrand

Práškový opaker

Opákní prášek se rozmíchá s tekutinou VITA VM OPAQUE FLUID do vodově řídké hmoty a nanese se štětcem na čistou a suchou konstrukci.

Pastový opaker

Pastový wash-opaker se vetře slabě na povrch konstrukce.

☞ Pokyn:

Před nanášením se musí pastový opaker v kelímku rozmíchat plastovým nebo skleněným nástrojem. Správná konzistence se dá i po dlouhé době skladování připravit pomocí tekutiny VITA VM PASTE FLUID.

Prosím vyvarujte se, aby pastový opaker nepřišel při míchání do styku s vodou, neboť by při pálení mohly vzniknout v opakeru rýhy a bubliny.



Nanesení metodou VITA SPRAY-ON

WASH Opaker může být nanesen rovněž pomocí VITA SPRAY-ON.

K tomu se namíchá práškový washopaker s VITA SPRAY-ON LIQUID v k tomu určené skleněné nádobě a následně stejnoměrně nastříká na povrch konstrukce. Viz separátní návod na použití pro VITA SPRAY-ON (č. 492M)

Doporučený postup pálení Washbrand

| | Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| Pulver | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| Paste | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud povrch, transparence nebo stupeň neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu páleného materiálu po pálení



Vypálený Washopaker na keramickém nosiči.

Washbrand má 3 funkce:

1. Vytvoření oxidů
2. Vytvoření vazebného spojení
3. Podpora zabarvení náhrady, zvláště u náhradních slitin

Přiřazovací tabulka OPAQUE-hmoty

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-----|
| OM1 | OM2 | OM3 | 1M1 | 1M2 | 2L1.5 | 2L2.5 | 2M1 | 2M2 | 2M3 | 2R1.5 | 2R2.5 | 3L1.5 | 3L2.5 | 3M1 |
| OP0 | OP0 | OP0 | OP1 | OP1 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP3 | OP3 | OP3 |

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|
| 3M2 | 3M3 | 3R1.5 | 3R2.5 | 4L1.5 | 4L2.5 | 4M1 | 4M2 | 4M3 | 4R1.5 | 4R2.5 | 5M1 | 5M2 | 5M3 |
| OP3 | OP3 | OP3 | OP3 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP5 | OP5 | OP5 |



Pálení opakeru

Prášek opakeru namíchat s VITA VM OPAQUE FLUID do husté konzistence, nanést štětcem nebo skleněným nástrojem na fazetovanou plochu a pálit podle návodu pálení. Podobným způsobem se nanese pastový opaker tak, aby pokryl vysušenou konstrukci. Opaker může být také nastříkán podle návodu VITA SPRAY-ON.

Doporučený postup pálení opakeru

| | Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| Pulver | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| Paste | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud povrch, transparence nebo stupeň neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypáleného materiálu po pálení.



Vypálený opaker na keramickém nosiči.

Následující výrobky se vyznačují touto charakteristikou:

VITA VM OPAQUE FLUID



Leptavé

Způsobuje těžké poleptání.

Uchovávat uzavřené.

Při práci nejíst a nepít.

Při kontaktu s očima ihned důkladně omýt vodou a konzultovat s lékařem.

Při práci používat vhodné ochranné oblečení.

Nosit ochranné rukavice a ochranné brýle /obličejový kryt.

VITA SPRAY-ON LIQUID



lehce hořlavé

Nádobu uchovávat nepropustně uzavřenou na dobře větratelném místě.

Páru/aerosol nevdechovat.

Při nedostatečném větrání nasadit dýchací ochranný přístroj.

VITA SPRAY-ON INDICATOR LIQUID



jedovaté, lehce hořlavé

Zamezit kontakt – opatřit si před použitím zvláštní pokyny.

Nádobu uchovávat nepropustně uzavřenou na dobře větratelném místě.

Držet dále od zápalných zdrojů – nekouřit.

Při práci nejíst a nepít.

Při nehodě nebo nevolnosti ihned přivolat lékaře.

S tímto výrobkem a jeho zásobníkem nutno zacházet jako s nebezpečným odpadem.

Páru/aerosol nevdechovat.

Může způsobovat rakovinu.

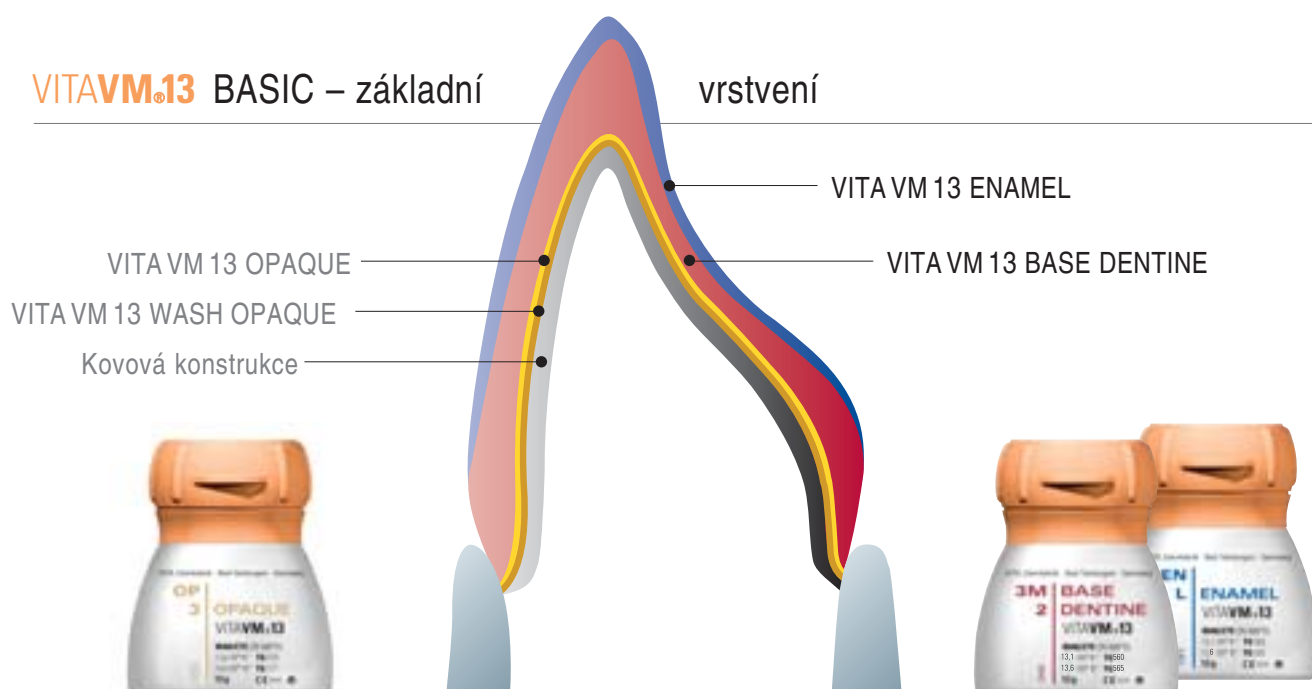
Bližší informace si zjistěte, prosím, z bezpečnostních listů!

Při práci nosit vhodné ochranné brýle/obličejový kryt, ochranné rukavice a ochranný oblek.



VITAVM¹³ BASIC – základní

vrstvení



VITA VM 13 BASIC-vrstvení (základní vrstvení) se skládá z nanesení WASH OPAQUE a OPAQUE a z BASE DENTINE a ENAMEL.

Nově vytvořené, barvosné a velmi dobře kryjící hmoty BASE DENTINE tvoří ideální předpoklad k vytvoření barevně intenzivních fazet. Zvláště k reprodukování optimálních barevných výsledků při tenkých silách stěn poskytuje VITA s touto dvouvrstvou variantou optimální cestu k řešení. Dodatečně umožňuje intenzivní barevné působení BASE DENTINE rozsáhlé nanesení hmot ENAMEL, které vytvoří požadovanou translucenci. Uživatel může po nanesení opakeru pouze s dvěma vrstvami dosáhnout přirozeně a živě působící náhrady.

Díky rozdílným poměrům v síle vrstev BASE DENTINE a ENAMEL se může ovlivnit intenzita náhrady. Čím silnější je BASE DENTINE, tím barevně intenzivnější je výsledek.

VITAVM¹³ BASIC KIT ***

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|--|
| 1 | 12 g | VITA VM 13 WASH OPAQUE WO |
| 5 | 12 g | VITA VM 13 OPAQUE ^Δ OP1-OP5 |
| 5 | 12 g | VITA VM 13 CHROMA PLUS CP1-CP5 |
| 26 | 12 g | VITA VM 13 BASE DENTINE ^Δ 1M1-5M3 |
| 2 | 12 g | VITA VM 13 ENAMEL ^Δ ENL, END |
| 1 | 12 g | VITA VM 13 NEUTRAL ^Δ NT |
| 1 | 12 g | VITA VM 13 WINDOW ^Δ WIN |
| 3 | 12 g | VITA VM 13 CORRECTIVE COR1-COR3 |
| 1 | 50 ml | VITA VM MODELLING LIQUID |
| 1 | 50 ml | VITA VM OPAQUE FLUID |
| 1 | | VITA VM 13 indikátor barev |
| 1 | | VITA vzorník 3D-MASTER |
| 3 | | VITA VM 13 Návodů na zpracování |

* K dispozici rovněž jako VITA VM13 BASIC KIT SMALL v následujících 15 barvách: 1M1, 1M2, 2M1, 2M2,2M3, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4M1, 4M2, 4M3

** K dispozici také jako VITA VM13 BASIC KIT/BASIC KIT SMALL s pastovým opakerem.

***V následujících barvách k dispozici také v 50gr: 1M1-3R2.5, 4M1-4M3, NT, ENL, END, WIN



Opakerem opatřené kovové konstrukce

Pro pozdější snazší sejmutí práce z modelu, naizolovat pomocí VITA Modisol Stift.



Nanesení VITAVM.13 BASE DENTINE

Nanesení BASE DENTINE v požadované barvě od krčkové oblasti v odpovídající formě zubu.

Již v tomto stadiu by měla být překontrolována okluze, laterotruze a protruze v artikulátoru.



Aby byl zajištěn dostatek prostoru pro sklovinu, je nutná redukce hmoty BASE DENTINE analogicky odpovídající objemu podle schema vrstvení.

Přiřazovací tabulka hmot VITAVM.13 ENAMEL

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

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



Nanesení VITAVM¹³ ENAMEL

Nanést ENAMEL k doplnění tvaru korunky od spodní třetiny korunky po menších dávkách.

K vyrovnání smrštění při pálení formu trochu předimenzovat.



Před prvním dentinovým pálením separovat u můstků jednotlivé členy interdentalně až na konstrukci.



Hotová nanesená práce pro první dentinové pálení.

Doporučený postup pálení 1. dentinového pálení

| Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 6.00 | 6.55 | 55 | 880 | 1.00 | 6.55 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled kvalita povrchu páleného materiálu po pálení.



Práce po prvním dentinovém pálení.







Korektury tvaru/ další vrstvení

Opětovná izolace modelu pomocí VITA Modisol Stiff. Interdentální prostory, jakož i bazální plochy mezičlenu vyplnit pomocí BASE DENTINE.



Provést konečné úpravy tvaru od krčkové oblasti s BASE DENTINE a v oblasti těla k incizální oblasti s ENAMEL

Doporučený postup pálení 2. dentinového pálení

| Vt. °C |  min. |  min. |  °C/min. | ca. Temp. °C |  min. | VAC min. |
|--------|--|--|---|--------------|--|----------|
| 500 | 6.00 | 6.44 | 55 | 870 | 1.00 | 6.44 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud horní plocha, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a jakost horních ploch páleného materiálu po pálení.



Můstek a korunka po 2. dentinovém pálení.

Dokončení

Můstek resp. korunku správně opracovat. Pro pálení na lesk obrousit celý povrch a důkladně očistit od brusného prachu.

Při broušení musí být použito odsávání nebo ochranná maska. Mimo to je nutné nosit při broušení pálené keramiky ochranné brýle.





Podle požadavku lze překrýt celou práci s VITA Akzent GLAZE a následně individualizovat pomocí barev VITA Akzent .

(Viz Návod na zpracování VITA Akcent č. 771)

Doporučený postup pálení na lesk s VITA Akzent





| Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 4.00 | 4.45 | 80 | 880 | 1.00 | - |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu páleného materiálu po pálení.



Hotová práce na modelu.

Tabulka pálení pro VITAVM.13

| | Vt. °C |  min. |  min. |  °C/min. | ca. Temp. °C |  min. | VAC min. |
|-------------------------------|-----------------------------------|--|--|---|--------------|--|----------|
| Oxidbrand | Prosíme dodržovat pokyny výrobce! | | | | | | |
| WASH OPAQUE Brand | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| WASH OPAQUE PASTE Brand | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| OPAQUE Brand | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| OPAQUE PASTE Brand | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| MARGIN Brand* | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 2.00 | 7.05 |
| EFFECT LINER Brand* | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 1.00 | 7.05 |
| 1. Dentinbrand | 500 | 6.00 | 6.55 | 55 | 880 | 1.00 | 6.55 |
| 2. Dentinbrand | 500 | 6.00 | 6.44 | 55 | 870 | 1.00 | 6.44 |
| Glanzbrand | 500 | 0.00 | 4.45 | 80 | 880 | 2.00 | - |
| Glanzbrand VITA Akzent | 500 | 4.00 | 4.45 | 80 | 880 | 1.00 | - |
| Korrekturbrand mit CORRECTIVE | 500 | 4.00 | 6.00 | 50 | 800 | 1.00 | 6.00 |

*Oblast použití viz strana 27





U dentálních keramik závisí výsledky pálení velmi silně na individuálním pálicím postupu uživatele, mezi jiným na druhu pece, umístění teplotního čidla, materiálu vypalovacího nosice, jakož i velikosti práce při pálení.

Naše uživatelsko technické doporučení pro pálicí teploty (nezávisle na tom, zda jsou sděleny ústně, písemně nebo cestou praktického návodu) se zakládají na četných vlastních zkušenostech a pokusech. Proto mohou být tyto údaje pokládány jako ukazatelové.

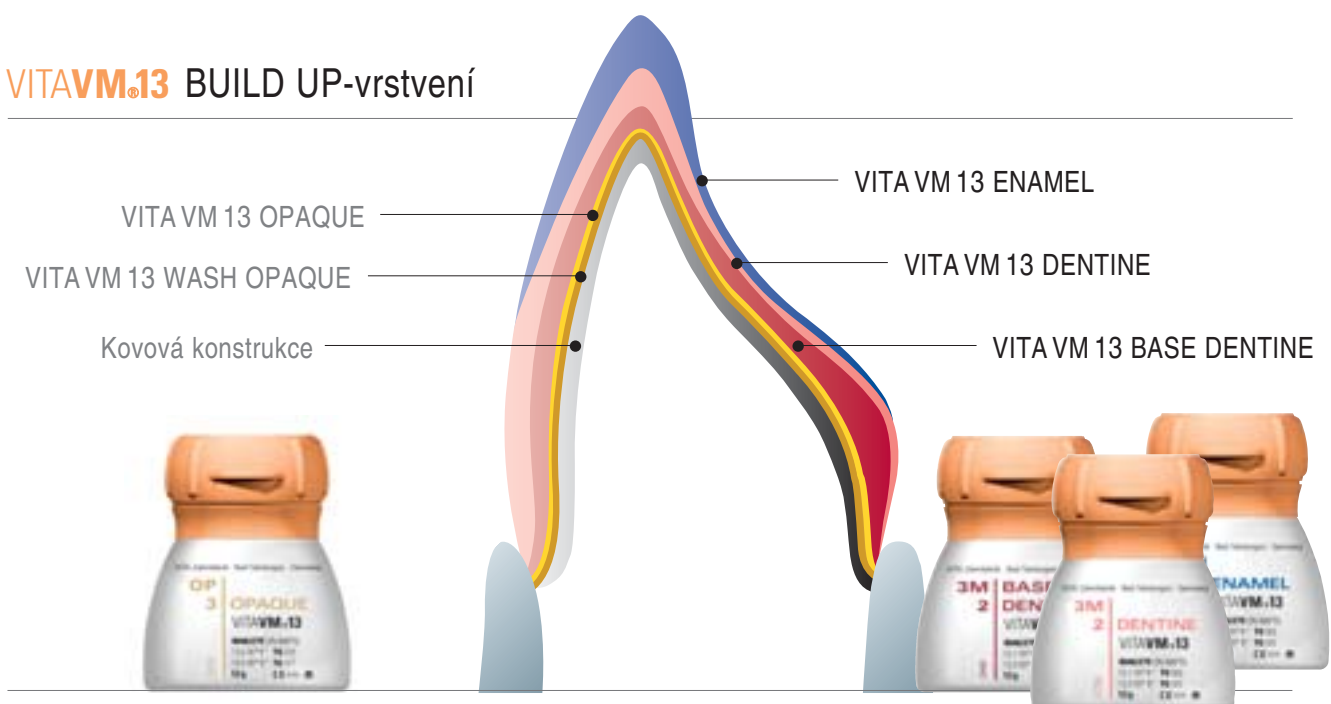
Pokud povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaného materiálu po pálení.

U slitin s hodnotou WAK (25-600°C) $>14,5 \cdot 10^6 \text{ K}^{-1}$ má být od 1. dentinového pálení páleno s dlouhodobým chlazením.

Vysvětlivky pálicích parametrů:

| | |
|--|-------------------------------------|
| Prés. °C | Počáteční teplota |
|  mn. | Čas předsoušení v min., konečný čas |
|  mn. | Čas stoupání teploty v min. |
|  °C/mn. | Vzestup teploty ve °C za min. |
| Temp. env. | Konečná teplota |
|  mn. | Udržovací čas pro konečnou teplotu |
| VIDE min. | Udržovací čas pro vakuum |

VITAVM.13 BUILD UP-vrstvení



VM 13 BUILD UP-vrstvení se tvoří po nanesení WASH OPAQUE a OPAQUE, z BASE DENTINE, DENTINE a ENAMEL.

VITA VM 13 BUILD UP-vrstvení vnáší do práce, ve společné hře od barvosného BASE DENTINE a translucenčního DENTINE, stoupající působení do hloubky.

To umožňuje při třívrstvé variantě redukované a individuálně vytvářené nanesení hmot ENAMEL. Tím je dosaženo ještě přesvědčivější přiblížení se přirozenému vzoru.

Kombinací ENAMEL a DENTINE v poměru ke tloušťce vrstvy BASE DENTINE může být barevná intenzita vytvořena individuálně. Zvýšený podíl BASE DENTINE ovlivňuje zintenzivnění barvy, přičemž zvětšené použití DENTINE a ENAMEL snižuje intenzitu barvy.

K VITAVM.13 BASIC KIT (viz str. 12), potřebujete ještě pro **BUILD UP vrstvení** dodatečně VITAVM.13 BUILD UP KIT*.

| Počet | Obsah | Materiál |
|-------|-------|----------------------------------|
| 26 | 12g | VITA VM 13 DENTINE** 1M1-5M3 |
| 1 | 50ml | VITA VM MODELLING LIQUID |
| 3 | | VITA VM 13 – Návod na zpracování |

* K dispozici také jako VITA VM13 BUILD UP KIT SMALL v následujících 15 barvách: 1M1, 1M2, 2M1, 2M2, 2M3, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4M1, 4M2, 4M3

** V následujících barvách také v 50gr:
1M1-3R2.5, 4M1-4M3, NT, ENL, END, WIN



Opakerem připravená kovová konstrukce

Abychom umožnili snazší sejmutí práce, je nutno model předtím izolovat VITA Modisol Stiff..



Nanesení VITAVM.13 BASE DENTINE

BASE DENTINE nanést z krčkové oblasti přes celou plochu ve zmenšeném tvaru zubu. Již v tomto stadiu by měla být přezkoušena okluze, laterotruze a protruze v artikulátoru.

Pokyn k BUILD UP-vrstvení viz str. 20.



Dokončená navrstvená BASE DENTINE.



Nanesení VITAVM.13 DENTINE

DENTINE se nanese v požadovaném kompletním tvaru zubu.



Aby byl dosažen dostatek prostoru pro sklovinu, je nutná redukce DENTIN u v odpovídajícím objemu.

Přířazovací tabulka hmot VITAVM¹³ ENAMEL

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

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



Nanesení VITAVM¹³ ENAMEL

K doplnění tvaru korunky se nyní nanese ENAMEL ve více menších porcích v horní třetině. Pro vyrovnání smrštění při pálení je nutno tvar poněkud předimenzovat.



U můstků nyní separovat před pálením jednotlivé členy interdentalně až na konstrukci.



Práce před prvním dentinovým pálením.

Doporučený pálicí postup 1. dentinového pálení

| Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 6.00 | 6.55 | 55 | 880 | 1.00 | 6.55 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud horní plocha, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a jakost horních ploch páleného materiálu po pálení.



Práce po prvním dentinovém pálení.

Korektury tvaru / další vrstvení

Model znovu izolovat na mezičlenu pomocí VITA Modisol Stift.

Interdentální prostor, jakož i basální plochy mezičlenu doplnit hmotou BASE DENTINE.



Následné opravy formy v oblasti těla pomocí DENTINE....





..... a v incisální oblasti s ENAMEL

Doporučený postup 2. dentinového pálení

| Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 6.00 | 6.44 | 55 | 870 | 1.00 | 6.44 |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud horní plocha, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a jakost horních ploch páleného materiálu po pálení.



Můstky a korunky po 2. dentinovém pálení.

Dokončení

Můstek resp. korunku řádně opracovat.

Pro pálení na lesk obrousit rovnoměrně celý povrch a důkladně očistit od brusného prachu.

Při opracovávání musí být použito odsávání nebo ochranná maska. Dodatečně je nutné nosit při broušení pálené keramiky ochranné brýle.



Podle požadavku lze překrýt celá práce VITA Akzent GLAZE a následně individualizovat.

(Viz k tomu návod na zpracování VITA Akzent č. 771)



Doporučený postup pálení na lesk pomocí VITA Akzent GLAZE

| Vt. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min. | ca. Temp. °C | → min. | VAC min. |
|--------|-----------|-----------|--------------|-----------------|-----------|-------------|
| 500 | 4.00 | 4.45 | 80 | 880 | 1.00 | - |

Tyto údaje lze doporučit uživateli jako ukazatel. Pokud horní plocha, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a jakost horních ploch páleného materiálu po pálení.



Hotová práce na modelu.

Tabulka pálení pro VITAVM.13

| | Vt. °C | min. | min. | °C/min. | ca. Temp.* °C | min. | VAC min. |
|-------------------------------|-----------------------------------|------|------|---------|---------------|------|----------|
| Oxidbrand | Prosíme dodržovat pokyny výrobce! | | | | | | |
| WASH OPAQUE Brand | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| WASH OPAQUE PASTE Brand | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| OPAQUE Brand | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| OPAQUE PASTE Brand | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| MARGIN Brand* | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 2.00 | 7.05 |
| EFFECT LINER Brand* | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 1.00 | 7.05 |
| 1. Dentinbrand | 500 | 6.00 | 6.55 | 55 | 880 | 1.00 | 6.55 |
| 2. Dentinbrand | 500 | 6.00 | 6.44 | 55 | 870 | 1.00 | 6.44 |
| Glanzbrand | 500 | 0.00 | 4.45 | 80 | 880 | 2.00 | - |
| Glanzbrand VITA Akzent | 500 | 4.00 | 4.45 | 80 | 880 | 1.00 | - |
| Korrekturbrand mit CORRECTIVE | 500 | 4.00 | 6.00 | 50 | 800 | 1.00 | 6.00 |

* Oblasti použití – viz str. 27

U dentálních keramik závisí výsledky pálení velmi silně na individuálním pálicím postupu uživatele, mezi jiným na druhu pece, umístění teplotního čidla, materiálu vypalovacího nosiče, jakož i velikosti práce při pálení.

Naše uživatelsko technické doporučení pro pálicí teploty (nezávisle na tom, zda jsou sděleny ústně, písemně nebo cestou praktického návodu) se zakládají na četných vlastních zkušenostech a pokusech. Proto mohou být tyto údaje pokládány jako ukazatelové.

Pokud povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídá výsledku dosaženému za optimálních podmínek, přizpůsobilo se tomu i pálení. Rozhodující pro průběh pálení není přístrojem uvedená pálicí teplota, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaného materiálu po pálení.

U slitin s hodnotou WAK (25-600°C) $\geq 14,5 \cdot 10^6 \text{ K}^{-1}$ má být od 1. dentinového pálení páleno s dlouhodobým chlazením.

VITAVM¹³ Přřazovací tabulka

VITAVM¹³ hmot ENAMEL

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

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

VITAVM¹³ hmot OPAQUE

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|
| OM1 | OM2 | OM3 | 1M1 | 1M2 | 2L1.5 | 2L2.5 | 2M1 | 2M2 | 2M3 | 2R1.5 | 2R2.5 | 3L1.5 | 3L2.5 |
| OP0 | OP0 | OP0 | OP1 | OP1 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP2 | OP3 | OP3 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|
| 3M1 | 3M2 | 3M3 | 3R1.5 | 3R2.5 | 4L1.5 | 4L2.5 | 4M1 | 4M2 | 4M3 | 4R1.5 | 4R2.5 | 5M1 | 5M2 | 5M3 |
| OP3 | OP3 | OP3 | OP3 | OP3 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP4 | OP5 | OP5 | OP5 |

VITAVM¹³ hmot CHROMA PLUS (Oblast použití viz str. 27)

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|----------|-------|----------|----------|----------|-----|----------|----------|----------|----------|
| OM1 | OM2 | OM3 | 1M1 | 1M2 | 2L1.5 | 2L2.5 | 2M1 | 2M2 | 2M3 | 2R1.5 | 2R2.5 | 3L1.5 | 3L2.5 |
| - | - | - | CP1 | CP1/CP2* | CP2 | CP2/CP3* | CP1/CP5* | CP1/CP3* | CP3 | CP1/CP3* | CP1/CP4* | CP2/CP5* | CP2/CP5* |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|----------|----------|-------|----------|-----|----------|-----|-------|----------|-----|-----|-----|
| 3M1 | 3M2 | 3M3 | 3R1.5 | 3R2.5 | 4L1.5 | 4L2.5 | 4M1 | 4M2 | 4M3 | 4R1.5 | 4R2.5 | 5M1 | 5M2 | 5M3 |
| CP1/CP5* | CP4/CP5* | CP3/CP4* | CP1/CP5* | CP4/CP5* | CP5 | CP4/CP5* | CP5 | CP3/CP5* | CP5 | CP5 | CP4/CP5* | - | - | - |

*Mísící poměr 1:1

VITAVM¹³ hmot EFFECT LINER (Oblast použití viz str. 27)

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

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

*Mísící poměr 1:1

VITAVM¹³ hmot MARGIN (Oblast použití viz str. 27)

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

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

*Mísící poměr 1:1

VITAVM¹³ EFFECT LINER

- Pro menší opravy v okrajové oblasti
- K řízení fluorescence v restaurování
- K podpoře a zintenzivnění základní barvy
Použitelné univerzálně
- Při použití v gingivální oblasti podporují rozptýl světla

VITAVM¹³ CHROMA PLUS

- Barevně intenzivní hmoty, které jsou používány v kombinaci s BASE DENTINE
- Při tenkých silách stěn podporují výrazně barvu (viz k tomu strana 14 a strana 20)

VITAVM¹³ EFFECT CHROMA

- Barevně intenzivní modifikované hmoty
- Pro vyzvednutí určité barevné oblasti na zubu
- Pro individuální vytvoření jasu v oblasti krčku, dentinu a skloviny

VITAVM¹³ MAMELON

- Silně fluorescentní hmota, která se používá hlavně v incizální oblasti
- K barevné charakteristice mezi sklovinou a dentinem.

VITAVM¹³ MARGIN

- Marginové hmoty byly vytvořeny speciálně k tomu, aby při labiálně zkrácené kovové kapničce v oblasti okraje korunky vytvořily esteticky optimální přechod mezi korunkou a pahýlem zubu. Nanesená, plastifikovaná marginová hmota musí být teplem vytvrzena. Doporučuje se pahýl stabilizovat fénem nebo vysušit teplem při otevřené peci.

VITAVM¹³ OPAQUE FLUID

- K namíchání všech práškových opákních hmot
- Propůjčuje prášku hustou konzistenci a umožňuje tím cílené nanášení. Zamezuje odtoku během nanášení

VITAVM¹³ PASTE FLUID

- Pro změnu konzistence pastových opakerů

VITAVM¹³ EFFECT ENAMEL

- Mohou být použity pro všechny sklovinné oblasti jako u přirozeného zubu
- Univerzálně použitelné translucenční sklovinné efektní hmoty
- Pro docílení přirozeného působení do hloubky

VITAVM¹³ EFFECT PEARL

- Určeno jen pro efekty na povrchu, ne pro vrstvení
- Optimálně se hodí pro restaurování po bělení („bleached“)
- Zjemnění v oblasti žluté a červené

VITAVM¹³ EFFECT OPAL

- K provedení opálového efektu při restaurování mladistvých nebo velmi translucenčních zubů

VITAVM¹³ GINGIVA

- K opětovnému zhotovení původního stavu dásně
- Nanáší se a vypaluje při prvním, případně druhém dentinovém pálení
- Barevné odstupňování jde od oranžovočervené přes načervenalou až ke hnědočervené

VITAVM¹³ CORRECTIVE

- Se sníženou pálicí teplotou (830°C) pro opravy po pálení na lesk
- Odpovídá transparentním sklovinným hmotám ve 3 stupních

VITAVM¹³ COLOR OPAQUE

- Barevně intenzivní opákní hmoty pro charakteristiku při tenkých silách stěn

VITAVM¹³ GINGIVA OPAQUE

- Speciální barevně sladěný opaker pro GINGIVA hmoty

VITAVM¹³ MODELLING LIQUID

- Modelovací tekutina k míchání BASE DENTINE, DENTINE, ENAMEL a doplňkových hmot
- Také k míchání hmot MARGIN
- Není vhodné pro opákní hmoty!

Přiřazení barvy

Popis

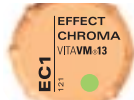
VITAVM[®]13 EFFECT LINER



| | | |
|--|-----|------------|
| | EL1 | mint cream |
| | EL2 | krémová |
| | EL3 | tahač |
| | EL4 | žlutá |
| | EL5 | papaya |
| | EL6 | sesame |

bílá
běžová
hnědá
žlutá
oranžová
zeleno-žlutá

VITAVM[®]13 EFFECT CHROMA



| | | |
|--|------|--------------|
| | EC1 | ghost |
| | EC2 | linen |
| | EC3 | pale banana |
| | EC4 | lemon drop |
| | EC5 | golden rod |
| | EC6 | sunflower |
| | EC7 | light salmon |
| | EC8 | toffee |
| | EC9 | doe |
| | EC10 | larch |
| | EC11 | gravel |

pro bílé efekty
pískovo-běžová
světle žlutá
citrónovo-žlutá
světle-oranžová
oranžová
růžová
běžově-hnědá
hnědá
na reprodukci zeleno-hnědých efektů
na reprodukci zeleno-šedých efektů

VITAVM[®]13 MAMELON



| | | |
|--|-----|-------------|
| | MM1 | ecru |
| | MM2 | mellow buff |
| | MM3 | peach buff |

běžová
teplá žluto-hnědá
jemně oranžová

VITAVM[®]13 GINGIVA



| | | |
|--|-----|-----------------|
| | G1 | Rose |
| | G2 | Nectarin |
| | G3 | Pink grapefruit |
| | G4 | Rosewood |
| | G5 | Cherry brown |
| | GOL | Light flesh |
| | GOD | Dark flesh |

starorůžová
oranžovorůžová
růžová
červenohnědá
černočervená
světle růžová
tmavě růžová

VITAVM[®]13 CORRECTIVE



| | | |
|--|------|---------|
| | COR1 | neutral |
| | COR2 | sand |
| | COR3 | ochre |

neutrální
běžová
hnědá

VITAVM[®]13 ONE COLOR KIT 3M2*

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|---------------------------------|
| 1 | 12g | VITA VM 13 WASH OPAQUE WO |
| 1 | 12g | VITA VM 13 OPAQUE OP3 |
| 1 | 12g | VITA VM 13 BASE DENTINE 3M2 |
| 1 | 12g | VITA VM 13 DENTINE 3M2 |
| 1 | 12g | VITA VM 13 ENAMEL ENL |
| 1 | 12g | VITA VM 13 NEUTRAL NT |
| 1 | 12g | VITA VM 13 WINDOW WIN |
| 1 | 50 ml | VITA VM MODELLING LIQUID |
| 1 | 50 ml | VITA VM OPAQUE FLUID |
| 1 | | tyčinky vzorku barvy 3M2 |
| 3 | | VITA VM 13 návody na zpracování |

VITAVM[®]13 BLEACHED COLOR KIT*

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|-------------------------------------|
| 1 | 12g | VITA VM 13 OPAQUE OP0 |
| 3 | 12g | VITA VM 13 BASE DENTINE 0M1-0M3 |
| 3 | 12g | VITA VM 13 DENTINE 0M1-0M3 |
| 1 | 12g | VITA VM 13 ENAMEL ENL |
| 1 | 12g | VITA VM 13 NEUTRAL NT |
| 1 | 12g | VITA VM 13 WINDOW WIN |
| 1 | 50 ml | VITA VM OPAQUE FLUID |
| 1 | 50 ml | VITA VM MODELLING LIQUID |
| 1 | | BLEACHED SHADE GUIDE SHADE GROUP 0M |
| 3 | | VITA VM 13 Návody na zpracování |

* k dispozici rovněž s pastovým opakerem

Přiřazení barvy

VITAVM[®]13 EFFECT ENAMEL



| | | |
|--|------|------------------|
| | EE1 | mint cream |
| | EE2 | pastel |
| | EE3 | místy rose |
| | EE4 | vanilla |
| | EE5 | sun light |
| | EE6 | navajo |
| | EE7 | golden glow |
| | EE8 | coral |
| | EE9 | water drop |
| | EE10 | silver like blue |
| | EE11 | drizzle |

Popis

pro bělejší incizální oblasti, marginální lišty a trojúhelníky v tuberech pro lišty a klínky na labiálních plochách (narůžovělá průsvitná) pro zbarvení krčkové a/nebo sklovinové oblasti pro lišty a klínky (nažloutlá průsvitná) pro zvýraznění hloubky v proximálních oblastech (načervenalá průsvitná) pro zbarvení skloviny, především u starších pacientů (oranžová průsvitná) pro zvýraznění hloubky (červená průsvitná) pro zvýraznění hloubky k podložení sklovinové hmoty, kde je třeba na incizi vytvořit namodralé partie pro namodralé klínové tvary a lišty pro šedavé klínky na zvýraznění hloubky

VITAVM[®]13 EFFECT PEARL



| | | |
|--|-----|-------------|
| | EP1 | pearl |
| | EP2 | pearl blush |
| | EP3 | pearl rose |

žlutá
oranžová
růžová

VITAVM[®]13 EFFECT OPAL



| | | |
|--|-----|--------------|
| | E01 | opal |
| | E02 | opal whitish |
| | E03 | opal bluish |

neutrální, univerzální
s výrazným opalovým efektem, pro bělavé klínky a trojúhelníkové vypukliny v okluzální oblasti
namodralá
bílá

VITAVM[®]13 MARGIN



| | | |
|--|----|-----------|
| | M1 | Icy beige |
| | M4 | Wheat |
| | M5 | Amber |
| | M7 | Seashell |
| | M8 | Tan |
| | M9 | beach |

žlutá
jantarová
světle béžová
pastelově hnědá
světle oranžová

VITAVM[®]13 CHROMA PLUS



| | | |
|--|-----|-----------|
| | CP1 | ivory |
| | CP2 | Almond |
| | CP3 | Moccasin |
| | CP4 | Karamel |
| | CP5 | burlywood |

slonovinová
béžová
světle oranžovohnědá
oranžová
zelenohnědá

VITAVM[®]13 COLOR



| | | |
|--|-----|-------|
| | CO1 | gold |
| | CO2 | Brown |
| | CO3 | lilac |

oranžová
hnědá
lila

VITAVM[®]13 PROFESSIONAL KIT **

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|------------------------------------|
| 11 | 12g | VITA VM 13 EFFECT CHROMA EC1- EC11 |
| 11 | 12g | VITA VM 13 EFFECT ENAMEL EE1- EE11 |
| 6 | 12g | VITA VM 13 EFFECT LINER EL1- EL6 |
| 3 | 12g | VITA VM 13 MAMELON MM1- MM3 |
| 3 | 12g | VITA VM 13 EFFECT PEARL EP1- EP3 |
| 3 | 12g | VITA VM 13 EFFECT OPAL EO1- EO3 |
| 3 | | VITA VM vzorníky – lišty |
| 1 | | VITA VM 13 Návod na zpracování |

** k dispozici také jako VITA VM 13 PROFESSIONAL KIT SMALL (EC1, EC4, EC6, EC8, EC9, MM2, EP1, EO2, EE1, EE3, EE7, EE8, EE9, EE10, EE11)

VITAVM[®]13 GINGIVA KIT

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|------------------------------------|
| 2 | 12g | VITA VM 13 GINGIVA OPAQUE GOL, GOD |
| 5 | 12g | VITA VM 13 GINGIVA G1- G5 |
| 1 | | VITA VM vzorníky – lišty |
| 2 | | VITA VM 13 Návod na zpracování |

VITAVM[®]13 MARGIN KIT

| Počet | Obsah | Material |
|-------|-------|--------------------------------------|
| 6 | 12g | VITA VM 13 MARGIN M1, M4, M5, M7- M9 |
| 1 | | VITA VM vzorníky – lišty |
| 2 | | VITA VM 13 Návod na zpracování |

VITA VM 13 byla koncipována jako fazetovací keramika pro kovové konstrukce v oblasti slitin s WAK od cca 13,8-15,2. Oblast WAK, jakož i pálicí teplota VITA VM13 je optimálně přizpůsobena pro slitiny s vysokým obsahem zlata, s redukováným obsahem zlata, jakož i pro slitiny na bázi palladia nebo náhradní slitiny. Roztažnost slitiny může být při této pálicí teplotě téměř vyloučena.

VITA VM 13 byla díky novodobému výrobnímu procesu vytvořena jako keramika, jejíž složení po pálení ve srovnání s obvyklými keramikami vykazuje zřetelně homogenní rozdělení krystalické a sklovinné fáze. Toto složení je popsáno v odstavci dále. (Na obrázku 1 a 2 je srovnávána struktura VITA VM13 se strukturou běžné keramiky).

Obrázek 1:

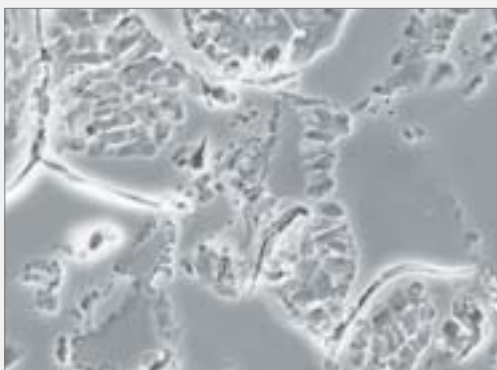
Naleptaný povrch běžné metalokeramiky např. VITA OMEGA (20 sek. leptáno VITA CERAMICS ETCH) vykazuje aglomeráty z leucitových krystalů s průměrem do 30um. Rozdíly WAK mezi leucitovými aglomeráty a sklovinnou fází vedou často k prasklinám z pnutí.

Obrázek 2:

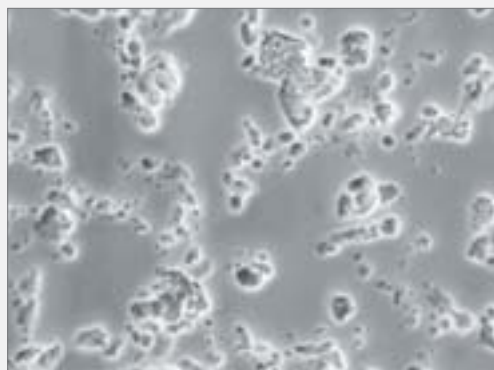
Naleptaný povrch VITA VM13 (20 sek. leptáno VITA CERAMICS ETCH) vykazuje velmi jemné rozdělení leucitových krystalů do sklovinné matrice. Díky místnímu vyrovnání rozdílných WAK leucitů a sklovinné fáze se zamezí větším prasklinám z pnutí.

Příznivé vlastnosti povrchu

Jemná struktura VITA VM13 dává zubnímu technikovi a pacientovi vedle vylepšených fyzikálních vlastností řadu předností. Protože se VITA VM13 po pálení dá výborně brousit a leštit, může být dosaženo velmi hladkého povrchu. Přilnavost plaku na povrchu keramiky je redukována a pacientovi umožňuje příjemný pocit čistoty.



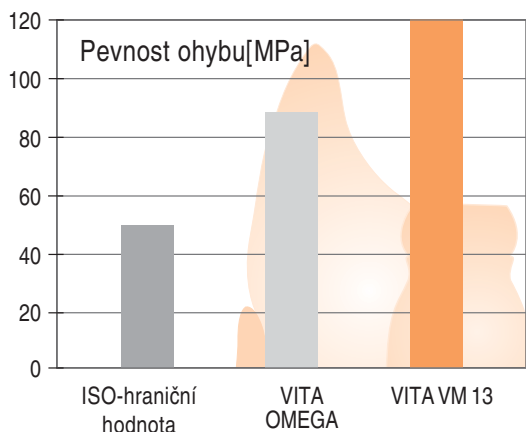
Obr.1: Snímek REM povrchu obvyklé metalokeramiky např. VITA OMEGA (5000x zvětšení)



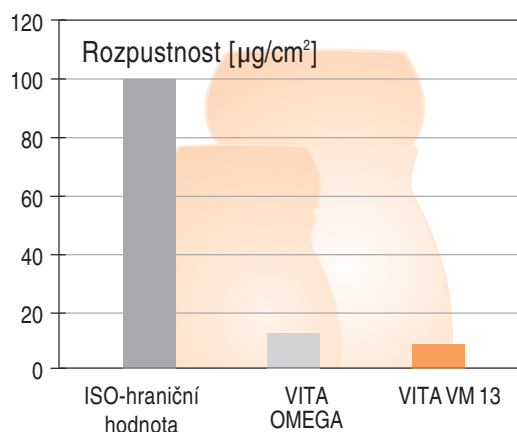
Obr.2: Snímek REM povrchu VITAVM13 (5000x zvětšení)

Zlepšené fyzikální vlastnosti

VITA VM13 vykazuje ve srovnání s běžnými keramikami vedle snížené pálicí teploty zároveň zlepšení pevnosti v ohybu, vazby, jakož i odolnosti proti změně teplot a nepatrnou rozpustnost v kyselině.



Obr.3: Pevnost v ohybu VITA VM13 ve srovnání s běžnou metalokeramikou např. VITA OMEGA a ISO-hraniční hodnota podle ISO 6872



Obr.4: Rozpustnost v kyselině VITA VM13 ve srovnání s běžnou metalokeramikou např. VITA OMEGA a hraniční hodnota ISO podle ISO 6872.

| VITAVM ¹³ – Fyzikální vlastnosti | Mírná jednotka | Hodnota |
|---|----------------------------------|-------------|
| WAK (25-500 °C) OPAQUE | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 13,6 - 14,0 |
| Transformační bod OPAQUE | °C | ca. 570/577 |
| WAK (25-500 °C) BASE DENTINE | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 13,1 - 13,6 |
| Bod měknutí BASE DENTINE | °C | ca. 635 |
| Transformační bod BASE DENTINE | °C | ca. 560/565 |
| Rozpustnost BASE DENTINE | µg/cm ² | ca. 12 |
| Hustota BASE DENTINE | g/cm ³ | ca. 2.5 |
| Pevnost v ohybu BASE DENTINE | MPa (Nmm ⁻²) | ca. 120 |
| Transformační bod BASE DENTINE | µm (d ₅₀) | ca. 18 |
| Pevnost vazby BASE DENTINE | MPa | ca. 43 |

Příznivá k antagonistům

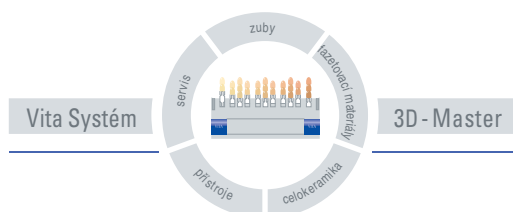
VITAVM13 je tak jako všechny jemně strukturované keramiky z firmy VITA velmi podobná sklovině, a tím je zvláště příznivá k antagonistům.

Dokazují to velmi dobré výsledky studií zubolékařského centra Universität Zürich a Dr.Giordana, Goldman School of Medicine, University of Boston, podle VITAVM7.

Literatur: E. A. McLaren, R. A. Giordano II, R. Pober, B. Abozenada «Zweiphasige Vollglas-Verblendung», (Quintessenz Zahntech 30, 1, 32-45 [2004])

S jedinečným systémem VITA 3D-MASTER
se s určitostí a plně reprodukuje
všechny přirozené barvy zubů.

Fazetovací keramika VITAVM13 je k dispozici v barvách
VITA SYSTEM 3D-MASTER. Je zaručena barevná
kompatibilita se všemi materiály VITA 3D-MASTER.



Upozornění : Naše výrobky je třeba používat dle návodu. Nepřejímáme jakékoliv záruky za škody, které jsou způsobeny neodpovídajícím použitím výrobku. Uživatel je kromě jiného povinen vyzkoušet si přípravek pro zamýšlený účel použití. Kromě toho naše záruka za správnost těchto údajů je právně nezávislá, a jak zákon připouští, je omezena pouze na hodnotu dodaného zboží, tzn. účet bez daně z obrátu. Záruka je vyloučena, pokud materiál není zpracován v odpovídajícím nebo přípustném systému ve spojení s materiály nebo přístroji jiného výrobce. V žádném případě nepřebíráme záruku za ušlý zisk, za případné škody a následky, nebo za nároky třetích osob proti prodávajícímu. Nároky na odškodnění zaviněných škod (zavinění při uzavření smlouvy, poškození smlouvy, nedovolený obchod atd.) se uplatňují pouze v případě úmyslu nebo hrubé nedbalosti.

VITA Modulbox není součástí výrobku.
Vydání tohoto návodu k použití: 04-05

VITA Zahnfabrik je certifikována podle právní linie medicínských
výrobků a následující výrobky nesou toto označení  0124

VITAVM[®]13
VITA Akzent



1180T - 0405 (2) SI

VITA

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