



VINTAGE LD PRESS
VINTAGE LD
VINTAGE Art LF

MODE D'EMPLOI

SHOFU INC.



Introduction

Merci d'avoir acheté le système tout céramique VINTAGE LD.

Veillez lire attentivement ce manuel de l'utilisateur avant toute utilisation de manière à tirer le meilleur parti du présent produit. Nous vous prions de conserver ce manuel pour vous y reporter ultérieurement.

Le système tout céramique VINTAGE LD se compose de vitrocéramiques très esthétiques à base de disilicate de lithium destinées à la technique de pressée, spécialement conçues de céramiques pour la stratification et de maquillants de céramique basse fusion.

Les VINTAGE LD PRESS sont des lingotins de vitrocéramique à base de disilicate de lithium à haute résistance conçus pour la fabrication de couronnes, inlays, onlays, facettes et bridges 3 éléments antérieurs offrant d'excellentes caractéristiques esthétiques.

La céramique basse VINTAGE LD a été spécialement conçue pour le disilicate de lithium conformément aux connaissances les plus récentes en matière de traitement des céramiques. La combinaison de ces matériaux céramiques à la technique de découpe ou de stratification offre des possibilités illimitées de reproduction de restaurations réalistes.

Les maquillants de céramique fluorescents à faible point de fusion VINTAGE Art LF sont conçus pour la réalisation de modifications internes et externes de teintes et permettent d'obtenir une perception des couleurs réaliste pour tous les matériaux céramiques.

Sommaire

1	Remarques relatives à l'utilisation.....	4
1-1.	Précautions	4
1-2.	Stockage	4
2	Composants du produit	5
2-1.	VINTAGE LD PRESS.....	5
2-2.	VINTAGE LD céramique.....	7
2-3.	VINTAGE Art LF.....	9
2-4.	Conditionnement (composition du set)	10
3	Application.....	12
3-1.	Préparation	12
3-2.	Indications de préparation / épaisseur minimale des restaurations	12
3-3.	Techniques VINTAGE LD	14
3-4.	VINTAGE LD PRESS / Technique de maquillage	14
3-5.	Technique de stratification	21
3-6.	Technique de découpe.....	24
3-7.	Technique de maquillage	26
4	Spécifications	30
5	Résolution des problèmes.....	31



1 Remarques relatives à l'utilisation

1-1. Précautions

- Ne pas utiliser ce produit dans les cas où la dent pilier résiduelle est trop petite ou si le patient présente un bruxisme ou une anomalie occlusale, par exemple.
- En cas de réaction inflammatoire ou toute autre réaction allergique chez l'opérateur au cours de l'utilisation du présent produit, interrompre immédiatement son utilisation et demander un avis médical.
- Éviter le contact de ce matériau avec la peau et les yeux. En cas de contact accidentel avec la peau, nettoyer immédiatement avec un tampon de coton hydrophile imprégné d'alcool puis rincer abondamment à l'eau. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment les yeux à l'eau et demander un avis médical.
- Éviter tout contact de la poussière abrasive avec les yeux. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment les yeux à l'eau et demander un avis médical.
- Porter des lunettes de protection, par exemple, lors du meulage et du polissage de ce produit pour éviter tout risque de lésion oculaire.
- Utiliser un aspirateur de poussières local, un masque contre les poussières, etc., pendant le meulage de ce produit pour éviter tout effet nocif des poussières pour le corps humain.
- Utiliser une ventilation locale ou un ventilateur par exemple afin d'éviter toute inhalation de gaz générés par la cuisson du produit Ceravety Press & Cast.
- Porter entre autres des gants en caoutchouc afin d'éviter tout contact direct du liquide ou du mélange de Ceravety Press & Cast avec la peau en raison de son caractère alcalin.
- Ne pas laisser les produits VINTAGE Mixing Liquid HC et VINTAGE Art LF Stain Liquid dans un endroit où la température est élevée, comme par exemple à proximité du chauffage. Éviter tout rayonnement solaire direct.
- Bien refermer le bouchon des produits VINTAGE Mixing Liquid HC et VINTAGE Art LF Stain Liquid après usage.
- Ce produit est exclusivement destiné à une utilisation par des professionnels dentaires.

1-2. Stockage

Conserver à température ambiante (1-30 °C) et tenir à l'abri du rayonnement solaire direct. Éviter tout gel du liquide du produit Ceravety Press & Cast en cas de stockage à un endroit non chauffé en hiver.

2 Composants du produit

2-1. VINTAGE LD PRESS

Les VINTAGE LD PRESS sont des lingotins de pressée pour vitrocéramique à base de disilicate de lithium présentant une importante résistance mécanique. VINTAGE LD PRESS est disponible en 4 niveaux de translucidité :

- T** Trans (forte translucidité) en 3 teintes
- MT** Medium Trans (translucidité moyenne) disponible dans toutes les teintes VITA Classical*
- LO** Low Opacity (faible opacité) en 5 teintes
- MO** Medium Opacity (opacité moyenne) en 3 teintes

Alors que la translucidité des lingotins **MT** constitue le standard, les lingotins **T** présentent une translucidité supérieure et les lingotins **LO** et **MO** ont une translucidité plus faible.

- **Les lingotins T** sont fortement translucides et conviennent parfaitement à la fabrication de petites restaurations telles qu'inlays, onlays et facettes en technique de maquillage. Les lingotins T offrent une adaptation vraiment naturelle à la structure dentaire restante.
- **Les lingotins MT** sont modérément translucides. De par leur translucidité, ces lingotins conviennent aux techniques de découpe, pour reconstruction complète par stratification et maquillage.
- **Les lingotins LO** sont parfaitement adaptés aux piliers personnalisés ou aux préparations légèrement décolorées. La forme anatomique peut être stratifiée individuellement par une technique de stratification par reconstruction complète ou par découpe.
- **Les lingotins MO** conviennent pleinement à la fabrication d'armatures sur des préparations fortement décolorées. La technique de stratification par reconstruction complète ou par pour est recommandée.

* VITA est une marque déposée de la société VITA-Zahnfabrik, Bad Säckingen.



DÉTERMINATION DE LA TEINTE

En vue d'obtenir un effet naturel de la restauration tout céramique, le praticien et le laboratoire devraient tenir compte des directives et remarques suivantes.

Le résultat esthétique global d'une restauration tout céramique est influencé par les facteurs suivants :

- Teinte de la préparation (préparation naturelle, reconstitution de moignon, pilier, implant)
- Teinte de la restauration (teinte de l'armature, facette, caractérisation)
- Teinte du matériau de scellement

L'effet optique de la teinte de préparation ne doit pas être sous-estimé lors de la fabrication de restaurations à haute valeur esthétique. Il faut par conséquent déterminer la teinte de la préparation en même temps que la teinte désirée de la restauration finale afin de sélectionner le lingotin convenable. Cela est particulièrement important notamment avec des préparations fortement décolorées ou des reconstructions teintées différemment de la dent. Une transmission précise au laboratoire de la teinte de préparation par le praticien est donc un facteur clé pour une obtention parfaite du résultat esthétique désiré.

Remarque L'ajustement de la teinte doit être bien entendu effectué de manière individuelle, toutefois les combinaisons suivantes sont recommandées.

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Groupe de teintes	W			A					B			
Teinte de dent	W1	W2	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
Lingotin MT	W1	W2	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
Lingotin T	-	-	-	1	1	2	2	3	1	1	2	3
Lingotin LO	-	-	-	1	2	2	2	4	1	1	2	2
Lingotin MO	-	-	-	1	2	2	2	-	1	1	2	2

Groupe de teintes	C				D		
Teinte de dent	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Lingotin MT	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Lingotin T	1	3	3	3	1	1	3
Lingotin LO	1	3	3	4	1	5	5
Lingotin MO	1	3	3	-	1	-	-

Translucidité		Technique			Indication					
		Maquillage	Découpe	Stratification	Facette	Inlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne molaire	Bridge antérieur
Forte	T	•			•	•	•	•	•	
Moyenne	MT	•	•	•	•		•	•	•	•
Faible opacité	LO		•	•			•	•	•	•
Opacité moyenne	MO		•	•			•	•	•	•

2-2. VINTAGE LD céramique

- La céramique VINTAGE LD est une vitrocéramique à base de silicate contenant de la leucite à faible point de fusion qui offre un effet de diffusion de la lumière comparable à une dent naturelle et reposant sur la structure à microparticules.
- Le système de céramiques VINTAGE LD comprend les céramiques Body basées sur les teintes VITA Classical, Opaque Dentin, Enamel opalescent et les teintes Enamel Effect, les teintes Gum et les teintes Correction.

Système et teintes

Système		Teintes
Opaque Dentin (11 teintes)		OD-A1, OD-A2, OD-A3, OD-A3.5, OD-A4, OD-B2, OD-B4, OD-C2, OD-C4, OD-D3, OD-N
Body (17 teintes)		W3B, A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B1B, B2B, B3B, B4B, C1B, C2B, C3B, C4B, D2B, D3B, D4B
Enamel	Enamel (5 teintes)	OPAL 56, OPAL 57, OPAL 58, OPAL 59, OPAL 60
	Enamel Effect (10 teintes)	OPAL T, OPAL SL, T, BT, PT, GT, YT, OT, AM-Y, T-Glass
Gum (5 teintes)		Gum-1, Gum-2, Gum-3, Gum-4, Gum-5
Correction (2 teintes)		ADD-ON B, ADD-ON T

- **Opaque Dentin (11 teintes)**

Avec les mêmes teintes que les céramiques Body, mais légèrement plus opaque, Opaque Dentin convient parfaitement aux faibles épaisseurs tels que les zones cervicales ou linguales des dents antérieures ou les surfaces gingivales des bridges.

- **Body (17 teintes)**

Ces céramiques sont utilisées pour reproduire la teinte de la dentine.

- **Enamel (5 teintes)**

Ces céramiques transmettent la lumière de façon similaire à l'émail naturel (opalescence).

- **Enamel Effect (10 teintes)**

Les teintes à effet d'émail translucide sans opalescence peuvent être utilisées individuellement ou mélangées à des céramiques Enamel.

- **Gum (5 teintes)**

Pour reproduire des teintes de gencive.

- **Correction (2 teintes)**

Peuvent être utilisées en petites quantités pour des corrections après le modelage ou l'auto-glaçage.

- **VINTAGE Mixing Liquid HC**

Le liquide de mélange pour céramiques permet d'obtenir une viscosité idéale pour le modelage.

Remarque

- Ne pas utiliser ce produit avec les armatures céramo-métalliques et les céramiques en alumine.
- Ne pas utiliser ce produit avec des armatures métalliques et des armatures en céramique.



TABLEAU DE CORRESPONDANCE DES CÉRAMIQUES VINTAGE LD PRESS / VINTAGE LD CÉRAMIQUE

Groupe de teintes	W	A				
Teinte de dent	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4
Lingotin MT	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4
Lingotin T	-	1	1	2	2	3
Lingotin LO	-	1	2	2	2	4
Lingotin MO	-	1	2	2	2	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-A1:1 OD-N:1	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4
Vintage LD Body	W3B	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B
Vintage LD Enamel	OPAL 56:1 OPAL 57:1	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 59	OPAL 60

Groupe de teintes	B			
Teinte de dent	B1	B2	B3	B4
Lingotin MT	B1	B2	B3	B4
Lingotin T	1	1	2	3
Lingotin LO	1	1	2	2
Lingotin MO	1	1	2	2
Vintage LD Opaque Dentin	OD-B2:1 OD-N:1	OD-B2	OD-B2:1 OD-B4:1	OD-B4
Vintage LD Body	B1B	B2B	B3B	B4B
Vintage LD Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60

Groupe de teintes	C			
Teinte de dent	C1	C2	C3	C4
Lingotin MT	C1	C2	C3	C4
Lingotin T	1	3	3	3
Lingotin LO	1	3	3	4
Lingotin MO	1	3	3	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-C2:1 OD-N:1	OD-C2	OD-C2:1 OD-C4:1	OD-C4
Vintage LD Body	C1B	C2B	C3B	C4B
Vintage LD Enamel	OPAL 58	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60

Groupe de teintes	D		
Teinte de dent	D2	D3	D4
Lingotin MT	D2	D3	D4
Lingotin T	1	1	3
Lingotin LO	1	5	5
Lingotin MO	1	-	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-D3:2 OD-N:1	OD-D3	OD-D3:1 OD-B4:1
Vintage LD Body	D2B	D3B	D4B
Vintage LD Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59



2-3. VINTAGE Art LF

- Les VINTAGE Art LF sont des maquillants vitrocéramiques sous forme de pâte à faible point de fusion et à base de silicate.
- VINTAGE Art LF est disponible en diverses teintes qui sont optimales pour l'ajustement de teinte et la caractérisation (voir le tableau ci-après).
- VINTAGE Art LF peut être utilisé pour ajuster la teinte de VINTAGE LD PRESS, VINTAGE LD Porcelain, VINTAGE ZR, VINTAGE MP, du zircon et d'autres types de céramique.

COULEURS ET INDICATIONS

	Couleur		Exemple d'utilisation				
	Teinte	Code	Ajustement de teinte	Cervical	Incisal	Teinte gingivale	Maquillage
1	Glazing Paste	GP					
2	Pink	P	•			•	
3	Yellow	Y		•			
4	Blue	Bl			•		
5	Orange	O	•	•		•	
6	Violet	V	•		•	•	
7	Green	Gr					•
8	Black	B			•		
9	White	W			•		
10	Dark-Red Brown	DR-Br		•			•
11	Brown	Br		•			•
12	Orange-Brown	O-Br		•			•
13	Black-Brown	B-Br		•			•
14	Khaki	K	•	•			•
15	Gray	G			•		
16	Blue-Gray	Bl-G	•		•		
17	Corn-Yellow	CY		•			
18	Rose-Pink	RP	•	•		•	
19	Wine-Red	WR		•		•	
20	Vanilla	Vn	•		•		
21	A Shade	AS	•	•			
22	B Shade	BS	•	•			
23	C Shade	CS	•	•			
24	D Shade	DS	•	•			



VINTAGE Art LF Stain Liquid

Liquide de mélange uniquement pour VINTAGE Art LF. Mélanger avec les maquillants VINTAGE Art LF pour obtenir la viscosité idéale pour une application facile.

Remarque

- Utiliser une spatule ou un pinceau propres pour prélever ce matériau dans le récipient. Éliminer entièrement l'eau de la spatule ou du pinceau avant de les utiliser. L'eau piégée dans le matériau cause des bulles d'air.
- Distribuer la quantité nécessaire de pâte et de liquide de mélange. Ne pas remettre le matériau en excès dans le récipient.
- La pâte de maquillage doit être mélangée préalablement à l'aide d'une spatule propre à son application sur une palette ou une plaque de verre. Bien refermer le bouchon immédiatement après chaque extraction.
- La viscosité peut être ajustée en mélangeant la pâte avec le liquide VINTAGE Art LF Stain Liquid. Ne pas utiliser d'eau ni un autre liquide de mélange.
- Utiliser les matériaux immédiatement après leur extraction du récipient.
- Ne pas toucher le matériau mains nues.

2-4. Conditionnement (composition du set)

VINTAGE LD Basic Set

Body (6 teintes, 15 g chacune) :	A1B, A2B, A3B, A3.5B, B2B, B3B
Enamel (4 teintes, 15 g chacune) :	OPAL 57, OPAL 58, OPAL 59, OPAL 60
Enamel Effect (1 teinte, 15 g) :	OPAL T
VINTAGE Art LF (5 Farben, je 3 g) :	Glazing Paste, A-Shade, B-Shade, Blue-Gray, White
VINTAGE Art LF Stain Liquid :	50 ml / 1 flacon
VINTAGE Mixing Liquid HC :	50 ml / 1 flacon

VINTAGE LD Enamel Effect Set

Enamel Effect (10 teintes, 15 g chacune) :	OPAL 56, OPAL SL, T, BT, PT, GT, YT, OT, AM-Y, T-Glass
---	--

VINTAGE LD PRESS Basic Set

VINTAGE LD PRESS Lingotin 3 g / pce (8 teintes, 5 pces chacune) :	MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B2, LO-1, LO-2, T-1, T-2
CERAVETY PRESS & CAST Poudre :	100 g / 5 packs
Liquide :	100 ml / 1 flacon

VINTAGE
LD

● Composants du produit

VINTAGE LD Starter Set A2 / A3

VINTAGE LD PRESS

Lingotin 3 g / pce (3 teintes) : MT-A2 (2 pces), MT-A3 (2 pces),
T-1 (1 pce)

VINTAGE LD

Body (2 teintes, 15 g chacune) : A2B, A3B
Enamel (2 teintes, 15 g chacune) : OPAL 58, OPAL 59
Enamel Effect (1 teinte, 15 g) : OPAL T

VINTAGE Art LF

Maquillage (2 teintes, 3 g chacune) : Blue-Gray, A-Shade
Glaçage (1 teinte, 5 g) : Glazing Paste

CERAVETY PRESS & CAST

Poudre : 100 g / 5 packs
Liquide : 100 ml / 1 flacon

VINTAGE Mixing Liquid HC : 50 ml / 1 flacon

VINTAGE Art LF Stain Liquid : 50 ml / 1 flacon

VINTAGE Art LF Effect Set

Maquillage (17 teintes, 3 g chacune) : Pink, Orange, Violet, White, Orange-Brown, Black-Brown, Khaki, Gray, Blue-Gray, Corn-Yellow, Rose-Pink, Wine-Red, Vanilla, A-Shade, B-Shade, C-Shade, D-Shade

Glaçage (1 teinte, 5 g) : Glazing Paste

VINTAGE Art LF Stain Liquid : 50 ml / 1 flacon



3 Application

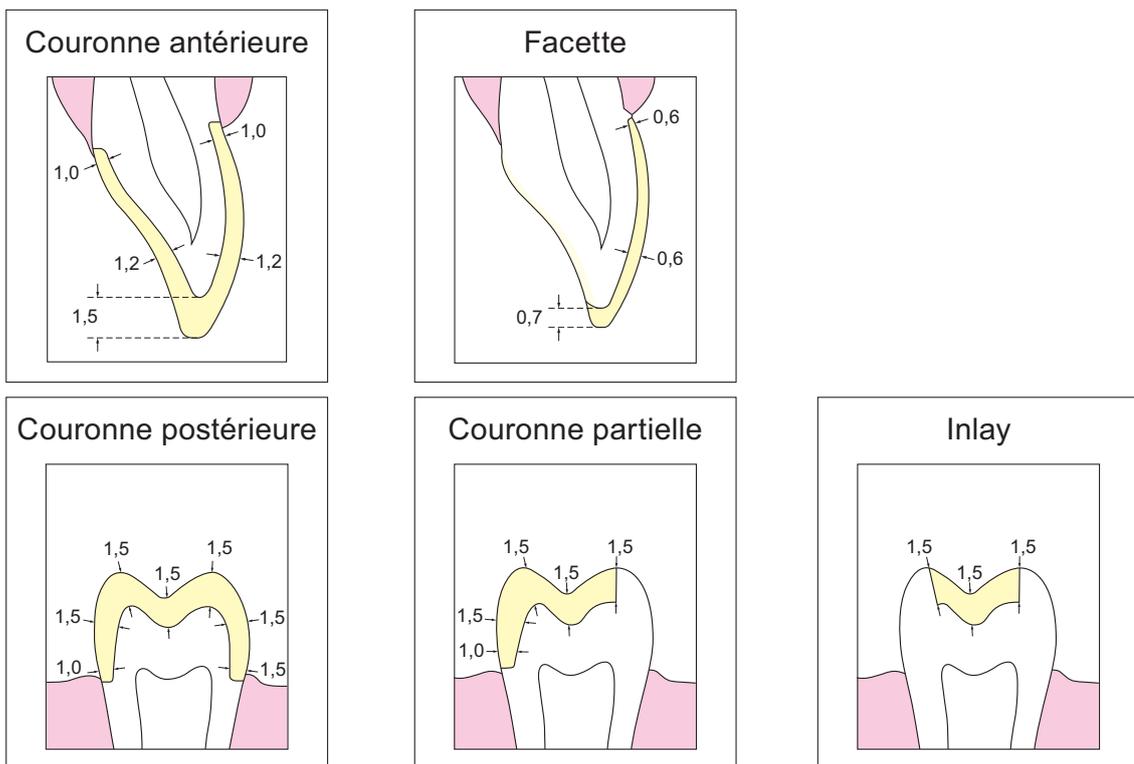
3-1. Préparation

Il faut vérifier et définir les critères suivants avant de procéder à une restauration avec le système VINTAGE LD PRESS.

- Préparation
- Teinte de la restauration
- Teinte de la dent ou teinte du pilier
- Type de restauration
- Épaisseur de restauration
- Technique de traitement (maquillage, découpe ou stratification)

3-2. Indications de préparation / épaisseur minimale des restaurations

La préparation pour VINTAGE LD Press devrait être réalisée sur la base des indications générales pour toutes les restaurations en céramique, c'est-à-dire sans angles ni arêtes saillantes, avec une préparation en épaulement à angle interne arrondi et en assurant l'épaisseur de paroi minimale de la restauration.



Toutes les unités sont indiquées en mm.

Il convient de respecter les épaisseurs minimales suivantes afin de satisfaire aux exigences des indications relatives à la préparation :

Tableau de référence d'épaisseur minimale

		Facette	Inlay	Onlay	Couronne		Bridge 3 éléments*	
					Antérieure	Molaire	Antérieure	Prémolaire
Maquillage	circulaire	0,3 - 0,6	1,0	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	incisal / occlusal	0,4 - 0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Découpe	circulaire	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	labial / occlusal	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Stratification	circulaire	-	-	-	0,6	0,8	0,8	0,8
	incisal / occlusal	-	-	-	0,6	0,8	0,8	0,8
Conservation de la forme de la dent		-	-	-	Forme anatomique réduite de la dent			
Section de connecteur		-	-	-	-	-	16 mm ²	16 mm ²

Toutes les unités sont indiquées en mm.

* Lors de la création de bridges de 3 éléments, la largeur maximale du pontic doit être de 11 mm, tandis que celle de la prémolaire doit être de 9 mm.

Remarque

Au moins la moitié de la restauration devrait être composée de matériau pressé de VINTAGE LD PRESS.



3-3. Techniques VINTAGE LD

Le système tout céramique VINTAGE LD peut être utilisé avec les techniques suivantes selon les exigences personnelles ou esthétiques :

a) Technique de maquillage

Un modelage complet est créé avec VINTAGE LD PRESS. VINTAGE Art LF est appliquée et cuite après le modelage. Cette technique est optimale pour la fabrication de fines restaurations en céramique, telles que les facettes et les inlays, etc. Elle permet d'obtenir des résultats esthétiques en peu de temps.

b) Technique de stratification / reconstruction complète

Créer avec VINTAGE LD PRESS l'armature sur laquelle des céramiques Body et Enamel de VINTAGE LD seront reconstruites et soumises au brûlage. Cette technique est optimale dans les cas où l'obtention de résultats esthétiques de meilleure qualité est requise, comme pour les restaurations antérieures.

c) Technique de découpe

Un modelage complet est créé avec VINTAGE LD PRESS, puis réduit, et une céramique Enamel de VINTAGE LD est modelées sur celle-ci et cuite. Cette technique vous permet de créer des restaurations de haute qualité esthétique, même quand l'espace disponible pour la céramique est réduit.



Restaurations postérieures avec technique de maquillage



Restaurations antérieures avec technique de stratification (à gauche) et technique de maquillage (à droite)

3-4. VINTAGE LD PRESS / Technique de maquillage

1. Modèle en cire

N'utiliser que des cires organiques pour le modelage, car elles brûlent sans résidus.

- Réaliser un modèle en cire de l'inlay, de la facette, de la couronne ou du bridge (antérieur) sur le die.
- Créer une forme occlusale anatomique et fonctionnelle.
- Éviter en particulier un surmodelage des bords.
- Respecter le rapport recommandé entre l'épaisseur minimale de céramique pressée et l'épaisseur de céramique reconstituée.
- Lors de l'utilisation de la technique de découpe ou de stratification, éviter de créer des arêtes saillantes sur la surface où la céramique sera modelée.
- Choisir une taille de cylindre appropriée en fonction du poids du modèle en cire. Préparer le nombre approprié de lingotins.

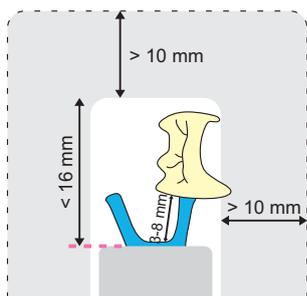
Poids du modèle en cire	Nombre de lingotins	Taille du cylindre
0,6 g ou moins	1	Pour mélanger 100 g de matériau de revêtement
1,2 g ou moins	2	Pour mélanger 200 g de matériau de revêtement

2. Mise en place des tiges de coulée

Fixer les tiges de coulée dans le sens d'écoulement de la céramique et sur l'endroit le plus épais du modèle en cire pour assurer un écoulement fluide de la céramique pendant le pressage.

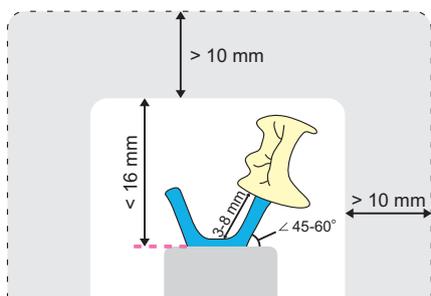
- Fixer les tiges de coulée en cire sur chaque restauration en cire modelée et fixer (avec de la cire) la tige de coulée au bord de la base du cylindre. La tige de coulée doit présenter un diamètre de 3,3 mm et une longueur maximale de 5 mm.
- Fixer (avec de la cire) la tige de coulée au bord de la base du cylindre à un angle compris entre 45 et 60 °C.
- Toujours laisser une distance minimale de 5 mm entre les maquettes en cire et de 10 mm ou plus par rapport à la paroi externe.
- Si une seule restauration est coulée, une tige de coulée factice devrait être fixée du côté opposé.
- Si plusieurs restaurations sont coulées, tous les modèles en cire devraient être placés approximativement à la même hauteur pour assurer qu'ils soient tous pressés en même temps.
- Dans le cas des bridges, relier une tige de coulée à chaque pontic et à chaque pilier.
- Ne pas utiliser trop de produit de traitement de surface pour éviter que la surface de l'objet pressé ne soit trop rugueuse.

Mise en place de la tige de coulée avec cylindre de 100 g

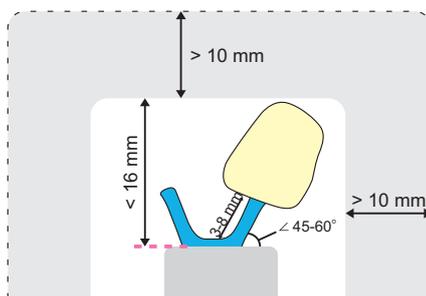


Inlays

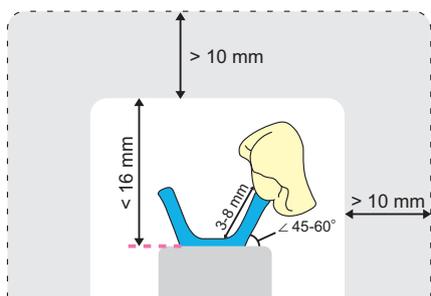
Mise en place de la tige de coulée avec cylindre de 200 g



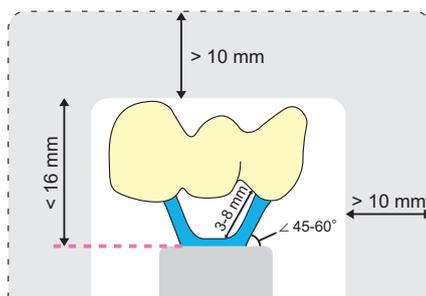
Inlays



Facettes, couronnes antérieures



Onlays, couronnes molaires



Bridges antérieurs





Fixer les objets dans le sens d'écoulement de la céramique et sur l'endroit le plus épais du modèle en cire.



Maintenir une distance minimale de 10 mm ou plus par rapport à la paroi externe.

3. Mise en revêtement

Il est recommandé de réaliser la mise en revêtement avec SHOFU Ceravety Press & Cast. Les paramètres de traitement détaillés sont donnés dans le mode d'emploi du revêtement.

- Les proportions optimales de mélange de liquide exclusif et d'eau sont indiquées dans le tableau ci-dessous.*
- Mélanger le liquide exclusif et l'eau selon les proportions recommandées. Mélanger ensuite avec la poudre sous vide pendant une minute. Éviter la formation de bulles d'air lors du remplissage du cylindre avec le revêtement.
- Placer le capuchon du cylindre au sommet du cylindre pour maintenir le parallélisme des surfaces supérieure et inférieure.

* Proportion de mélange : liquide / poudre = 20 ml / 100 g

Cas	Quantité de liquide (ml) pour 100 g de poudre	
	Liquide exclusif	Eau
Couronnes, bridges	8	12
Inlays, onlays	4	16



Éviter la formation de bulles d'air lors du remplissage du cylindre avec le revêtement.



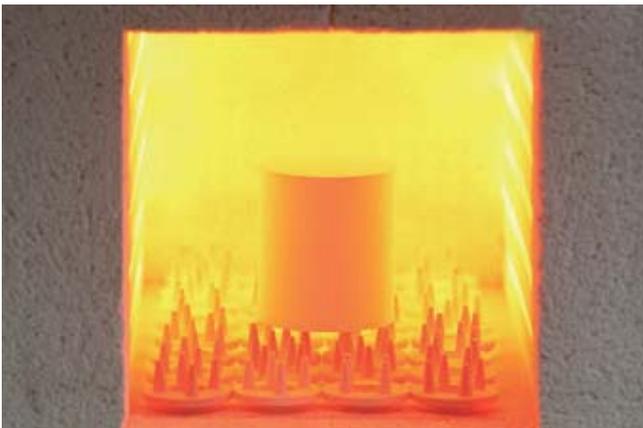
Placer le capuchon du cylindre au sommet du cylindre pour maintenir le parallélisme des surfaces supérieure et inférieure.

4. Préchauffage / brûlage

- Retirer la base et le gabarit du cylindre au bout de 15 minutes après la mise en revêtement et laisser le revêtement sécher pendant 5 minutes. Placer ensuite le cylindre dans un four préchauffé à 850 °C.
Il est recommandé d'utiliser un piston à usage unique (taille : 13 mm x 35 mm). Le piston devrait aussi être préchauffé dans le four.
- Après que la température du four se soit rétablie à 850 °C, y laisser le cylindre de 100 g pendant 45 minutes et celui de 200 g pendant une heure.
- Les lingotins VINTAGE LD PRESS ne devraient pas être préchauffés.

Remarque

- Ne pas effectuer le chauffage dans les 20 minutes après la mise en revêtement pour éviter que la surface pressée ne soit rugueuse.
- Mélanger suffisamment le revêtement et ne pas appliquer trop de vibrations lors de la mise en revêtement pour éviter la formation de bulles d'air et l'obtention d'une surface rugueuse après la pressée.
- Le brûlage devrait être effectué dans les 3 heures après la mise en revêtement.
- Ceravety Press & Cast durcit en l'espace de 20 minutes à température normale. Cependant, si la température ambiante est peu élevée, comme c'est le cas en hiver, le durcissement peut prendre environ 30 à 40 minutes. S'assurer que le cylindre ne soit mis en place dans le four qu'après que le matériau de revêtement ait entièrement durci. Retirer la base du cylindre dans l'heure qui suit la mise en revêtement. Sinon, elle sera difficile à retirer.



Veiller à ce que le cylindre de revêtement soit entièrement préchauffé avant la pressée.



5. Pressée

- Retirer le cylindre de revêtement du four de préchauffage dès la fin du cycle de préchauffage à 850 °C pendant 1 heure. Cette étape ne doit pas durer plus de 30 secondes pour éviter un refroidissement excessif du cylindre de revêtement.
- Insérer les lingotins VINTAGE LD PRESS et enfoncer le piston à usage unique dans le cylindre chaud ; placer ensuite le cylindre au centre du four de pressée à chaud et démarrer le programme de pressée.



Placer le lingotin VINTAGE LD Press dans le cylindre de revêtement chaud en dirigeant l'impression en couleur vers le haut.



Placer ensuite le piston à usage unique dans le cylindre de revêtement chaud.



Placer le cylindre de revêtement complet au centre du four de pressée préchauffé.

Procédure de pressée

Taille du cylindre (g)	Démarrer temp. vide (°C)	Taux montée en temp. (°C/min)	Température de pressée (°C)	Temps de maintien (min)	Pression (MPa)	Temps de pressée (min)
100	700	50-60	910	15	0,5 (maxi)	Couronne individuelle : 2-3 Bridge 3 éléments : 2,5-3,5
200			925	25		

Remarque

- Le programme ci-dessus s'applique au four Estemat Press. Ces données doivent être considérées comme des valeurs indicatives. Le programme de pressée optimal dépend du type et du modèle du four de pressée. Si la surface ou la transparence des restaurations ne correspondent pas aux résultats de pressée habituels, la procédure de pressée doit être adaptée en conséquence. Les conditions de pressée peuvent varier selon les différences de conception et les tensions de fonctionnement des fours de pressée. Il est essentiel de procéder à des essais de pressée avant d'utiliser les lingotins de pressée pour des restaurations réelles.
- Respecter le mode d'emploi du fabricant du four de pressée.
- Ne pas réutiliser le matériau pressé résiduel.

6. Démoulage

- Démouler la restauration après le refroidissement du cylindre à température ambiante.
- Marquer la longueur du piston sur le cylindre de revêtement refroidi.
- Découper le revêtement à l'aide d'un disque de découpe.

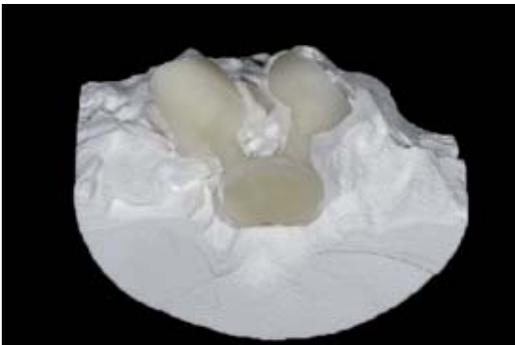


Marquer la longueur du piston



Découper le cylindre de revêtement à l'aide d'un disque de découpe.

- Effectuer un dégagement grossier avec de l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,2-0,3 MPa (2-3 bars).
- Le dégagement fin est réalisé avec de l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,1-0,2 MPa (1-2 bars).
- Surveiller la direction et la distance du sablage pour éviter d'endommager les objets pendant le dégagement.



Dégagement grossier avec de l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,2-0,3 MPa (2-3 bars).



Objets entièrement dégagés après le dégagement fin avec de l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,1-0,2 MPa (1-2 bars).

Remarque

En cas d'utilisation du revêtement Ceravety Press & Cast, la couche de réaction créée lors de la procédure de pressée devrait être enlevée par sablage après le dégagement. Dans les autres cas, utiliser de l'acide fluorhydrique de concentration inférieure à 1% pour enlever la couche de réaction résiduelle.

7. Finition

- Humidifier la zone de coupe et couper avec un disque diamanté fin environ 2 mm au-dessus du point d'attaque. Éviter toute surchauffe de la céramique. Il est recommandé de travailler à faible vitesse avec une légère pression.
- Finir la mise en forme des zones d'attache des tiges de coulée avec Dura Green DIA ou des instruments diamantés.
- Vérifier l'ajustement de la restauration après avoir retiré le vernis espaceur du die et meuler si nécessaire les zones qui empêchent un ajustement précis avec une fraise diamantée fine ou Dura Green DIA.
- Modelage de la forme finale et texture de surface avec Dura Green DIA ou un autre abrasif approprié.
- Contrôler l'occlusion et rectifier le cas échéant. Prépolir ensuite avec des polissoirs au silicone (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Nettoyer brièvement la restauration à l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,1-0,2 MPa (1-2 bars), puis avec un nettoyeur à ultrasons ou à la vapeur.
- Procéder au maquillage et au glaçage de la restauration comme décrit au chapitre 3-7. « Technique de maquillage ».



Utiliser des disques diamantés fins à faible vitesse pour couper les tiges de coulée.



Finir la mise en forme les zones d'attache avec Dura Green DIA.

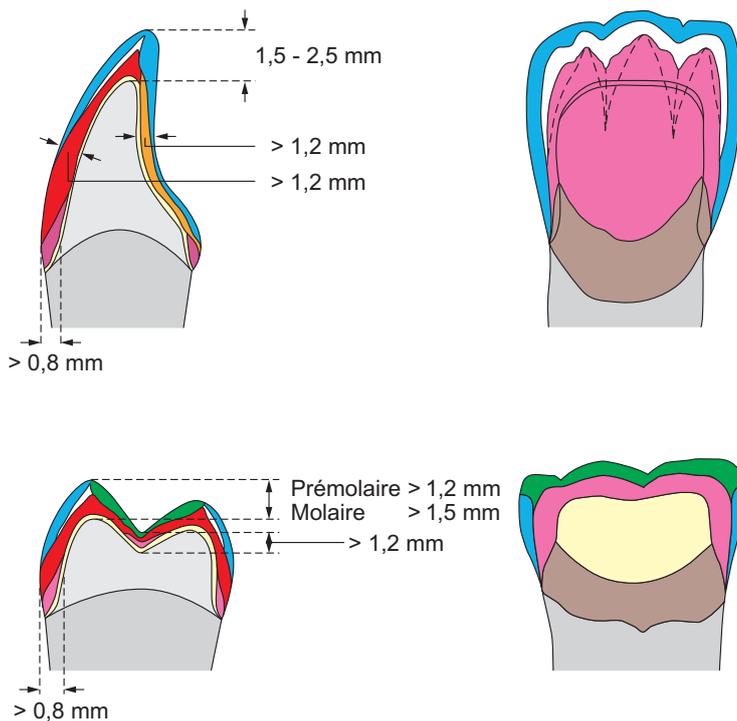
3-5. Technique de stratification

Cette technique est optimale dans le cas où l'obtention de résultats esthétiques de haute qualité est requise, comme pour les restaurations antérieures.

L'armature est créée avec VINTAGE LD PRESS en tenant compte d'une épaisseur maximale de couche de 2 mm pour les masses de céramique VINTAGE LD suivantes. Préparer l'armature comme décrit au chapitre 3-4. « VINTAGE LD PRESS / Technique de maquillage » dans le processus « 7. Finition ».

Translucidité		Technique	Indication					
		Stratification	Facette	Inlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne molaire	Bridge
Forte	T		•	•	•	•	•	
Moyenne	MT	•	•		•	•	•	•
Faible opacité	LO	•				•	•	•
Opacité moyenne	MO	•				•	•	•

Diagramme de stratification



Pour obtenir une bonne adhésion de la masse de céramique VINTAGE LD sur l'armature VINTAGE LD PRESS, il est recommandé d'appliquer une couche de Body ou d'Opaque Dentin sous forme d'une cuisson de connexion ou d'un saupoudrage de poudre sur la surface humectée.



Nettoyer brièvement l'armature à l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,1-0,2 MPa (1-2 bars).



Pour obtenir une bonne adhésion, appliquer une fine couche de Body ou d'Opaque Dentin et cuire.



Après cuisson, la surface prend un aspect mat.

Après la cuisson, appliquer la céramique VINTAGE LD en se basant sur la technique de stratification décrite.



Application d'Opaque Dentin sur les zones cervicales et incisales.



Appliquer la céramique Body étape par étape en respectant l'anatomie.



Former la structure du mamelon en tenant compte de la dentition naturelle.



L'application des poudres Opal Translucent ou Effect permet d'obtenir une apparence naturelle dans la zone incisale.



La céramique Enamel doit être reconstituée dans des dimensions légèrement supérieures pour compenser le retrait de cuisson.

Remarque

- Le temps de séchage doit être adapté selon la dimension de la restauration à cuire. (Les restaurations risquent d'éclater dans le four si l'humidité reste à l'intérieur.)
- La céramique Enamel doit être reconstituée dans des dimensions légèrement supérieures pour compenser le retrait de cuisson.
- Lors du rajout de céramique sur la zone sèche, humidifier au préalable cette dernière avec un pinceau mouillé à l'eau.
- Remettre la restauration sur le modèle après le modelage. Si nécessaire, ajouter de la céramique Correction pour compenser les zones insuffisantes et cuire.

Programme de brûlage

Céramique LD	Temp. séchage °C	Séchage min.	Pré-chauffage min.	Début vide °C	Montée temp. °C/min.	Temp. finale °C	Fin vide °C	Maintien min.
Connexion	400	3-4	1	400	45	780	780	1,0
1. Body, Effect, Enamel	400	4-5	1-2	400	45	760-770	760-770	1,0
2. Body, Effect, Enamel	400	3-5	1-2	400	45	760-770	760-770	0,5
Glaze	450	3-5	1-2	-	55	750-760	-	1,0
Correction	400	3-5	1-2	400	55	720	720	0,5
Correction - Glaze	400	3-5	1-2	400	55	730	730	1,0

Remarque

Les conditions de cuisson optimales varient selon les différentes conceptions et tensions de fonctionnement des fours à céramique. Il est essentiel de procéder à des essais de cuisson avant de cuire les restaurations définitives.

Si la restauration nécessite une reconstruction supplémentaire, appliquer les poudres céramique VINTAGE LD nécessaires sur la restauration précuite et effectuer un deuxième brûlage de dentine.



La restauration après la première cuisson



Terminer la restauration avec de la céramique Opal Enamel et effectuer une deuxième cuisson de dentine



Modelage de la forme finale et texture de surface avec Dura Green DIA ou un autre abrasif approprié et des polissoirs au silicone.

Finition

- Modelage de la forme finale et texture de surface avec Dura Green DIA ou un autre abrasif approprié.
- Contrôler l'occlusion et rectifier le cas échéant. Prépolir ensuite avec des polissoirs au silicone (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Nettoyer brièvement la restauration à l' Al_2O_3 à une pression de 0,1-0,2 MPa (1-2 bars), puis plonger dans un bain à ultrasons ou nettoyer sous un jet de vapeur.
- Procéder au maquillage et au glaçage de la restauration comme décrit au chapitre 3-7. « Technique de maquillage ».

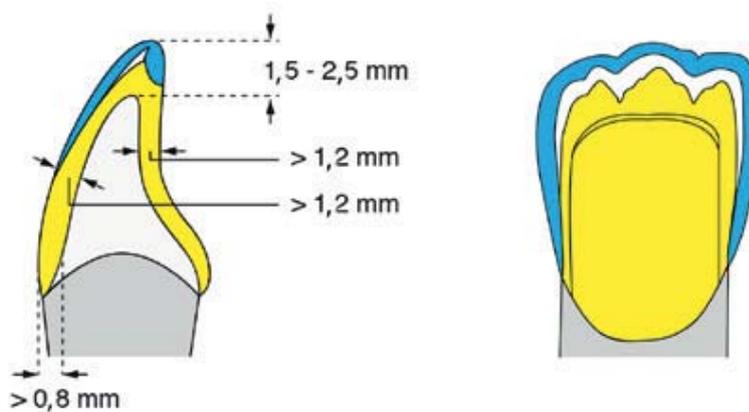


3-6. Technique de découpe

Un modelage complet est créé avec VINTAGE LD PRESS, puis réduit, et une céramique Enamel de VINTAGE LD est reconstruite sur celui-ci et cuite. Cette technique vous permet de créer des restaurations de grande qualité esthétique, même quand l'espace disponible pour la céramique est réduit. Préparer l'armature comme décrit au chapitre 3-4. « VINTAGE LD PRESS / Technique de maquillage » dans le processus « 7. Finition ».

Translucidité		Technique	Indication					
			Découpe	Facette	Inlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne molaire
Forte	T		•	•	•	•	•	
Moyenne	MT	•	•		•	•	•	•
Faible opacité	LO	•				•	•	•
Opacité moyenne	MO	•				•	•	•

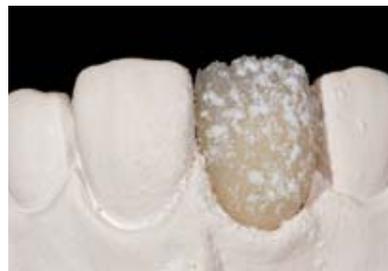
Diagramme de stratification en technique de découpe



Pour obtenir une bonne adhésion de la masse de céramique VINTAGE LD sur l'armature VINTAGE LD, il est recommandé d'appliquer une couche d'Opal T ou d'Opal Enamel sous forme d'une cuisson de connexion ou d'un saupoudrage de poudre sur la surface humectée.



Nettoyer brièvement la restauration à l' Al_2O_3 à une pression d'environ 0,1-0,2 MPa (1-2 bars).



Pour obtenir une bonne adhésion, appliquer une fine couche d'Opal T ou d'Opal Enamel et cuire.



Après la cuisson, la surface prend un aspect mat.

VINTAGE
LD

● Application

Après le brûlage, appliquer la céramique VINTAGE LD en se basant sur la technique de stratification décrite.



L'application des poudres Opal Translucet ou Effect permet d'obtenir une apparence naturelle dans la zone incisale.



Terminer la restauration avec de la céramique Opal Enamel.



La céramique Enamel doit être reconstituée dans des dimensions légèrement supérieures pour compenser le retrait de cuisson.

Remarque

- Le temps de séchage doit être adapté selon la dimension de la restauration à cuire. (Les restaurations risquent d'éclater dans le four si l'humidité reste à l'intérieur.)
- La céramique Enamel doit être reconstituée dans des dimensions légèrement supérieures pour compenser le retrait de cuisson.
- Lors du rajout de céramique sur la zone sèche, humidifier au préalable cette dernière avec un pinceau mouillé à l'eau.

Programme de brûlage

Céramique LD	Temp. séchage °C	Séchage min.	Pré-chauffage min.	Début vide °C	Montée temp. °C/min.	Temp. finale °C	Fin vide °C	Maintien min.
Connexion	400	3-4	1	400	45	780	780	1,0
1. Body, Effect, Enamel	400	4-5	1-2	400	45	760-770		1,0
2. Body, Effect, Enamel	400	3-5	1-2	400	45	760-770	760-770	0,5
Glaze	450	3-5	1-2	-	55	750-760	-	1,0
Correction	400	3-5	1-2	400	55	720	720	0,5
Correction - Glaze	400	3-5	1-2	400	55	730	730	1,0

Remarque

Les conditions de cuisson optimales varient selon les différentes conceptions et tensions de fonctionnement des fours à céramique. Il est essentiel de procéder à des essais de cuisson avant de cuire les restaurations définitives.





Après une cuisson correct, la surface prend un aspect légèrement brillant.



Modelage de la forme finale et texture de surface avec Dura Green DIA ou un autre abrasif approprié et des polissoirs au silicone.

Finition

- Modelage de la forme finale et texture de surface avec Dura Green DIA ou un autre abrasif approprié.
- Contrôler l'occlusion et rectifier le cas échéant. Prépolir ensuite avec des polissoirs au silicone (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Nettoyer brièvement la restauration à l' Al_2O_3 à une pression de 0,1-0,2 MPa (1-2 bars), puis plonger dans un bain à ultrasons ou nettoyer sous un jet de vapeur.
- Procéder au maquillage et au glaçage de la restauration comme décrit au chapitre 3-7. « Technique de maquillage ».

3-7. Technique de maquillage

Le maquillage des restaurations VINTAGE LD PRESS est réalisé à l'aide des maquillants VINTAGE Art LF.

La cuisson de glaçage est effectuée avec la pâte de glaçage VINTAGE Art LF Glazing Paste. Selon la situation, les pâtes de maquillage et de glaçage peuvent être cuites ensemble ou séparément l'une après l'autre. VINTAGE Art LF est appliquée et cuite après le modelage et la finition. Cette technique est optimale pour la fabrication de fines restaurations céramiques, telles que les facettes et les inlays, etc. Elle permet d'obtenir des résultats esthétiques en peu de temps.

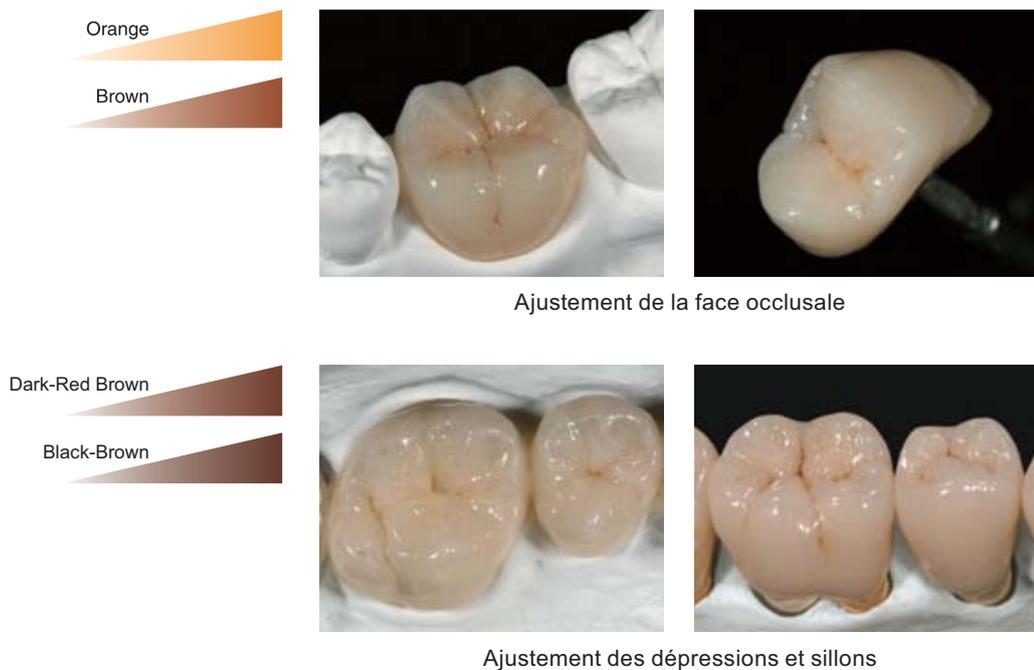
Translucidité		Technique	Indication					
		Maquillage	Facette	Inlay	Couronne partielle	Couronne antérieure	Couronne molaire	Bridge
Forte	T	•	•	•	•	•	•	
Moyenne	MT	•	•		•	•	•	•
Faible opacité	LO					•	•	•
Opacité moyenne	MO					•	•	•

Pour l'ajustement de teinte et la caractérisation, se référer aux méthodes suivantes.

1. Maquillage externe

Applications interproximales, cervicales et occlusales (stries, fissures et cuspides)

De fines touches d'Orange et de Brown peuvent être appliquées au centre de la zone occlusale pour créer une surface occlusale individuelle. Du Dark-Red Brown peut être placé dans la fissure avec un pinceau très fin. Les cuspides peuvent être accentuées avec les teintés White, Orange ou Blue. Pour les zones interproximales et cervicales, du Shade Stain ou du Khaki peuvent être choisis, selon le cas clinique.



Reproduction de bandes blanches et de décalcifications

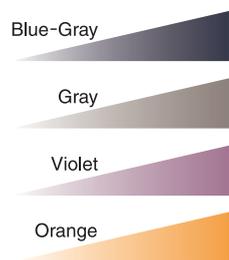
La création de bandes blanches ou claires ou de zones de décalcification peut être réalisée avec les teintés White, Vanilla ou Corn-Yellow utilisées individuellement ou mélangées avec un pinceau ou un instrument fin. Un mélange 1:1 est souvent requis.

Ces effets peuvent aussi être obtenus par maquillage interne après la première cuisson.



Application de teinte sur la zone incisale (ajustement de la translucidité)

Les teintes Blue-Gray, Gray, Violet ou Orange peuvent être appliquées en couche fine du côté palatin pour intensifier la translucidité de la zone incisale et ajuster les réflexions de lumière. L'application de pâtes de maquillage du côté vestibulaire crée une coloration plus forte.

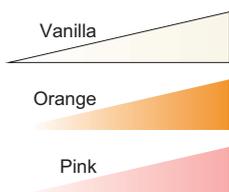


Ajustement de la translucidité cervicale

2. Maquillage interne

Modelé du mamelon et ajustement de la translucidité

Si la structure du mamelon est clairement marquée, les teintes Vanilla, Orange ou Pink peuvent être appliquées sur la structure du mamelon pour réduire sa dominance.



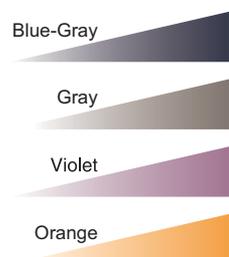
Ajustement de la structure du mamelon



Structure du mamelon accentuée

Application de teinte sur la zone incisale (ajustement de la translucidité)

Les teintes Blue-Gray, Gray, Violet ou Orange peuvent être appliquées en couche fine du côté palatin pour intensifier la translucidité de la zone incisale et ajuster les réflexions de lumière. L'application de pâtes de maquillage du côté vestibulaire crée une coloration plus forte.



Ajustement de la translucidité

3. Programme de cuisson

Pour maquillage interne de céramique

Séchage °C	Séchage min.	Début du vide °C	Montée temp. °C / min.	Temp. finale °C	Fin du vide °C	Maintien min.
450	5	-	50-60	715	-	0

Pour maquillage externe de céramique

Séchage °C	Séchage min.	Début du vide °C	Montée temp. °C / min.	Temp. finale °C	Fin du vide °C	Maintien min.
450	5	-	50-60	760	-	0,5

Pour glaçage externe de disilicate de lithium

Séchage °C	Séchage min.	Début du vide °C	Montée temp. °C / min.	Temp. finale °C	Fin du vide °C	Maintien min.
450	5	-	50-60	770	-	1,0

Les conditions de cuisson optimales varient selon les différentes conceptions et tensions de fonctionnement des fours à céramique. Il est essentiel de procéder à des essais de cuisson avant de cuire les restaurations définitives.

Restaurations achevées



Molaire avec technique de glaçage



Dent antérieure avec technique de glaçage



Dent antérieure avec technique de stratification



Dent antérieure avec technique de reconstruction complète



4 Spécifications

VINTAGE LD PRESS

Description	Vitrocéramique à base de silicate de lithium
Spécification du produit (selon ISO 6872)	Lingotin MT
Expansion thermique	$9,8 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ (25-500 °C)
Température de transformation	535 °C
Résistance à la flexion	377 MPa
Solubilité chimique	26 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

VINTAGE LD Céramique

Description	Vitrocéramique à base d'aluminosilicate
Spécification du produit (selon ISO 6872)	Céramique Body
Expansion thermique	$9,3 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ (25-500 °C)
Température de transformation	512 °C
Résistance à la flexion	115 MPa
Solubilité chimique	5 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$

VINTAGE Art LF

Description	Vitrocéramique à base d'aluminosilicate
Spécification du produit (selon ISO 6872)	Pâte de glaçage
Solubilité chimique	5 $\mu\text{g}/\text{cm}^2$



VINTAGE
LD

5 Résolution des problèmes

Nom du produit	Problème	Cause	Solution	Conseils
VINTAGE LD PRESS	Pressée insuffisante	<ol style="list-style-type: none"> Épaisseur de cire insuffisante Température de chauffage trop basse Température de pressée trop faible Pressée insuffisante Positionnement de plusieurs modèles en cire à des hauteurs différentes dans le cylindre 	<ol style="list-style-type: none"> Assurer une épaisseur minimale de cire de 0,6 mm Augmenter la température de chauffage Augmenter la température de pressée Augmenter la pression (0,5 MPa maximum) Mettre les modèles en cire à la même hauteur dans le cylindre 	<ol style="list-style-type: none"> Assurer une place suffisante à la céramique pressée. Préchauffer le cylindre Augmenter la température de pressée afin d'assurer l'écoulement fluide du lingotin pressé Se rapporter aux instructions d'utilisation du four de pressée pour déterminer la pression optimale Positionner les modèles en cire à la même hauteur lors du modelage
	Excédent de matière sur la céramique pressée	<ol style="list-style-type: none"> Le cylindre s'est fissuré pendant le chauffage. Pression trop élevée 	<ol style="list-style-type: none"> Placer le cylindre dans le four après le durcissement complet du revêtement. Diminuer la pression 	Placer le cylindre dans le four dans les 20 à 60 minutes après la mise en revêtement
	Moule brisé	Trop faible distance entre le modèle en cire et la paroi extérieure	Assurer une distance d'au moins 10 mm à la paroi extérieure	Se rapporter aux instructions d'utilisation du four de pressée pour déterminer la pression optimale. Lors de la pressée d'une seule restauration, la pression a tendance à se concentrer davantage sur celle-ci par rapport à la pressée de plusieurs restaurations.
	Surface rugueuse	<ol style="list-style-type: none"> Pression trop élevée Temps de pressée trop long Température de pressée trop élevée Mélange insuffisant du revêtement 	<ol style="list-style-type: none"> Réduire la pression Raccourcir le temps de pressée Baisser la température de pressée Mélanger suffisamment le matériau du revêtement 	Presser dans des conditions optimales
VINTAGE LD	Une couche blanche apparaît après la cuisson	<ol style="list-style-type: none"> Température de cuisson basse Séchage insuffisant 	<ol style="list-style-type: none"> Augmenter la température ou prolonger le temps de maintien après la cuisson. Augmenter la température de séchage. Ou prolonger la durée de séchage. 	La température varie en fonction de l'état du four. Effectuer une vérification périodique du four.
VINTAGE Art LF	Brillant insuffisant après la cuisson de glaçage	Couche de glaçure fine	Augmenter l'épaisseur de la glaçure	Appliquer plusieurs couches de glaçage et soumettre au brûlage après chaque application de couche
	La surface devient blanchâtre après la cuisson de glaçage	Entrée d'air pendant la cuisson	Procéder à une cuisson sous vide	Si la glaçure est appliquée en couche épaisse puis cuite, la surface devient blanchâtre en raison de l'inclusion de petites bulles dans le glaçage. Dans ce cas, cuire la pâte de glaçage sous vide.



CE 0120



Manufacturer

SHOFU INC. 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE. LTD. 10 Science Park Road, #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684

SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, California 92078-4059, USA

SHOFU UK Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK

SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD. No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China

SHOFU DENTAL GmbH Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)

529903 · 07/2015