

PRESSABLE MATERIAL

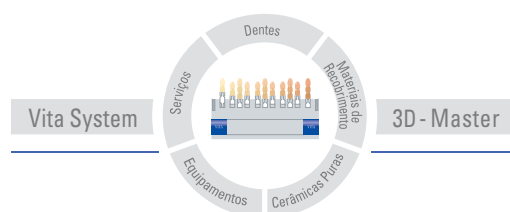
VITAPM[®]9

Sistema de cerâmica injetável para sobre-injetar em estruturas de óxido de zircônio estabilizadas com ítrio e para a fabricação de inlays, onlays, veneers e coroas anteriores



Instruções de uso

Data da publicação: 11-07



VITA

O material	4
Indicações	6
Contra-indicações	7
Conceito de cor	7
Processamento – Técnica de sobre-injeção	
Espessuras da camada de cerâmica	8
Enceramento	9
Conexão dos sprues de injeção	10
Inclusão	11
Pré-aquecimento	12
Injeção	13
Remoção do revestimento	15
Caracterização/individualização	17
Aspectos clínicos	19
Processamento – técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura	
Espessuras da camada de cerâmica	20
Preparo do modelo	21
Colocação dos sprues de injeção	22
Inclusão	24
Pré-aquecimento	25
Injeção	26
Remoção do revestimento	27
Pigmentação	28
Adição	30
Aspectos clínicos	32
Variedade e acessórios	33
Resolução de problemas	36
Informação	37
Notas	38

O material

VITA PM 9 (Material Injetável) tem por base a comprovada cerâmica feldspática de estrutura fina VITA PM 9 e é utilizado para sobre-injetar em estruturas de ZrO_2 estabilizadas com ítrio na faixa de CET de $10,4 - 10,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$, tais como as estruturas feitas com VITA In-Ceram YZ. Também é indicado para a fabricação de inlays e onlays de superfície unitária ou múltipla, coroas parciais, veneers e coroas anteriores utilizando as técnicas sem subestrutura de estratificação e pigmentação. As restaurações feitas com VITA PM 9 podem ser facilmente individualizadas (técnica de estratificação) com toda a gama de materiais cerâmicos VITAVM 9 ou personalizadas (técnica de pigmentação) com VITA AKZENT ou os pigmentos da pasta de cor VITA SHADING PASTE. Devido a sua menor resistência, as restaurações sem o suporte de óxido de zircônio só podem ser minimamente cortadas para personalizar posteriormente com VITA PM 9. Essas restaurações sem subestrutura requerem cimentação adesiva. As pastilhas injetáveis VITA PM 9 de diferentes cores exibem fluorescência natural para atender o desejo dos pacientes por restaurações estéticas individuais com preço acessível.



Vantagens

- Cerâmica injetável All-in-one para três aplicações
 - Técnica de sobre-injeção em óxido de zircônio
 - Técnica de pigmentação
 - Técnica de estratificação ou combinação de ambas
- Permite estoque reduzido graças à bem estruturada gama de diferentes pastilhas injetáveis
- Procedimento idêntico de injeção para todas as três aplicações
- Combinação de cores de acordo com o mais moderno sistema de cores disponível no mercado – VITA SYSTEM 3D-MASTER
- Pode ser individualizado com a cerâmica de estrutura fina VITAVM9
- Ótima adesão às estruturas ZrO₂ coloridas estabilizadas com ítrio
- Não requer agente de adesão
- A composição de estrutura fina da VITA PM 9 proporciona
 - elevada homogeneidade do material (ver fig. abaixo)
 - excelentes características de fresagem e polimento no laboratório e in situ
 - resultados estéticos superiores
- Material de revestimento de cerâmica injetável de alta qualidade para obter resultados exatos de injeção

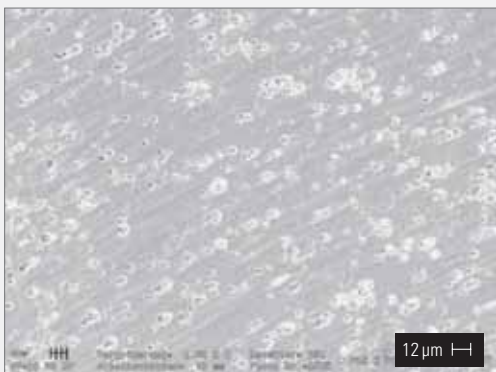


Fig. 1: Fotografia de MEV de superfície condicionada de uma restauração VITA PM 9 com estrutura altamente uniforme de cristais de leucita (condicionada com 5% HF por 120 seg, aumento 1000 x).

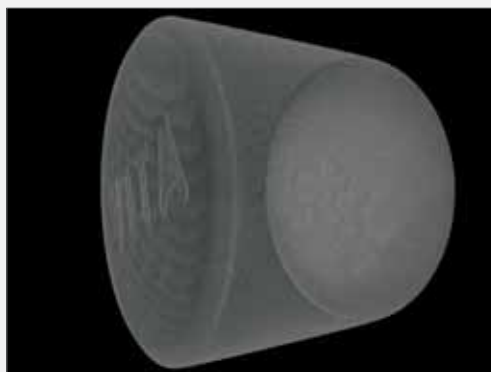












Fig. 2: Imagem tomográfica computadorizada (perspectiva) de uma pastilha injetável VITA PM 9. A estrutura da cerâmica não mostra nenhum defeito.

Dados técnicos*

Propriedade	Valor
CET (25 °C-500 °C)	9,0 – 9,5 · 10 ⁻⁶ · K ⁻¹
Resistência à flexão	aprox. 100 MPa
Resistência a ácido	< 20 µg/cm ²

* Os valores técnicos e físicos são resultados típicos de medição e referem-se a amostras e medições internas efetuadas com o equipamento de mensuração disponível no local. Se as amostras forem preparadas usando-se métodos e equipamentos de medição diferentes, poderão ser obtidos outros resultados de mensuração.

	VITA PM 9	
	Técnica de sobreinjeção	Téc. pigm. e estrat. sem sub.
	—	●
	○	●
	—	●
	○	●
	●	●
	●	—
	●	—
	●	—
Caracterização	VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE
Individualização		

● recomendado ○ possível

Indicações:

Técnica de sobre-injeção

Para sobre-injetar em estruturas de coroa e ponte ZrO₂ estabilizadas com ítrio na faixa de CET de aproximadamente 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹ tais como estruturas feitas com VITA In-Ceram YZ.

Técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura

Individualização

Com a cerâmica VITA VM 9 (ver informação na página 4).

Caracterização

Com os pigmentos da variedade existente em VITA AKZENT e a pasta de cor VITA SHADING PASTE.

⚠ Importante:

Ao caracterizar e individualizar as restaurações sem óxido de zircônio, a pasta de queima VITA Firing Paste deve ser usada para a fabricação simples e rápida de plataformas de queima individuais para evitar deformação das restaurações durante o processo de queima.

As restaurações feitas com VITA PM 9 não devem ser usadas para:

- Coroas de pré-molares e molares e pontes sem estrutura de óxido de zircônio
- Sobre-injeção em estruturas de óxido de zircônio além da faixa de CET indicada

Contra-indicações



















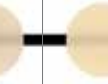

- Para pacientes com parafunção (ex. bruxismo)
- Nos casos de higiene oral insuficiente
- Se espessuras mínimas de camada da cerâmica não conseguirem adesão

Nota:

VITA PM 9 **não** é adequada para sobre-injetar em VITA In-Ceram SPINELL, VITA In-Ceram ALUMINA, VITA In-Ceram ZIRCONIA, VITA In-Ceram AL e Al_2O_3 em estruturas de outros fabricantes.

O conceito de cor

VITA PM 9 está disponível em dez cores do VITA SYSTEM 3D-MASTER para Materiais Injetáveis (= P) e cada cor está disponível em dois níveis diferentes de translucidez:

	0M1P	0M2P	1M1P	1M2P	2M1P	2M2P	2M3P	3M1P	3M2P	3M3P
Opaco (O)										
Translúcido (T)										

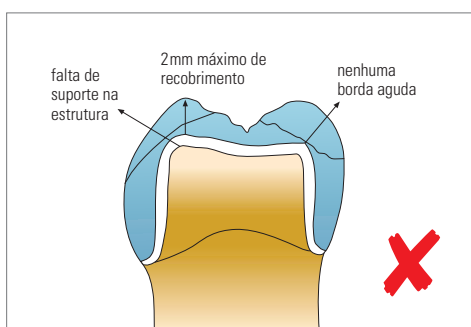
As variações opacas das pastilhas injetáveis VITA PM 9 são basicamente adequadas para a técnica de sobre-injeção. Suas cores foram combinadas com VITA In-Ceram YZ colorida com o líquido colorido YZ COLORING LIQUID. A variação translúcida é totalmente adequada para a técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura.

Técnica de sobre-injeção - Indicação

Técnica de Sobre-injeção								Caracteriza- ção	Individua- lização
								VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	
—	○	—	○	●	●	●	●		

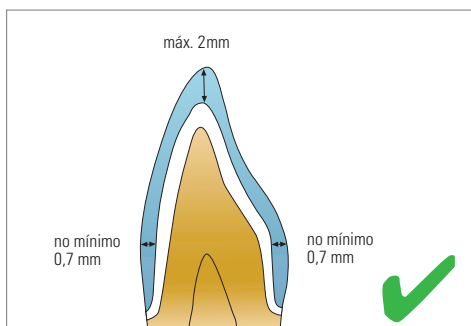
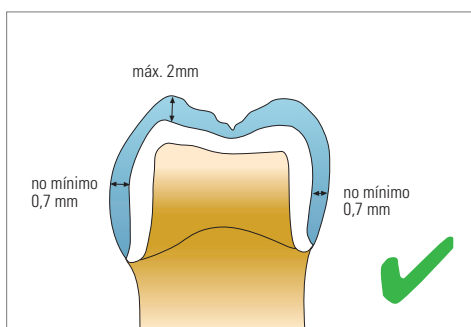
● recomendado ○ possível

Espessuras mínimas de camada para a técnica de sobre-injeção



⚠ Importante:

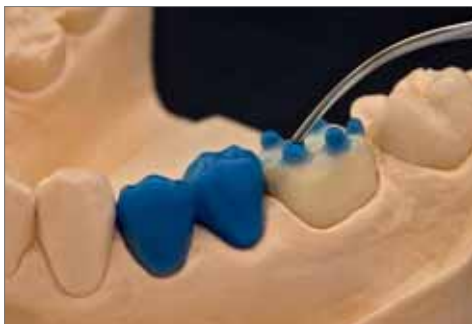
A técnica de sobre-injeção requer um suporte uniforme e completo de VITA PM9 na estrutura de óxido de zircônio para evitar o fracasso clínico causado por lascas ou trincas no recobrimento.





⚠ Importante:

Antes do enceramento a estrutura de óxido de zircônio deve ser pesada para determinar o número necessário de pastilhas injetáveis. (ver informação na página 10)



Enceramento

Isole o modelo com um líquido isolante gesso-cera padrão.

Somente a cera que queima sem deixar resíduo pode ser usada para o enceramento. Além disso, os moldes a serem injetados podem ser fresados a partir dos blocos de polímeros VITA CAD-Waxx usando a técnica inLab CAD\CAM.



Prepara-se um enceramento anatômico total.

Um enceramento exato é particularmente essencial nas margens de preparo.



⚠ Importante:

A espessura mínima da camada do enceramento é 0,7 mm para evitar injeção incompleta. Todavia, a espessura da camada na cúspide não deve ter mais que 2 mm a fim de evitar o risco de lascar.



Conexão dos sprues de injeção

Fios de enceramento com um comprimento mínimo de 3 mm, um comprimento máximo de 8 mm e um diâmetro de no mínimo 4 mm são ligados aos enceramentos semelhante a fundição em metal.

Em coroas e pontes, os sprues são sempre colocados no ponto mais espesso: na incisal na cúspide mais espessa.



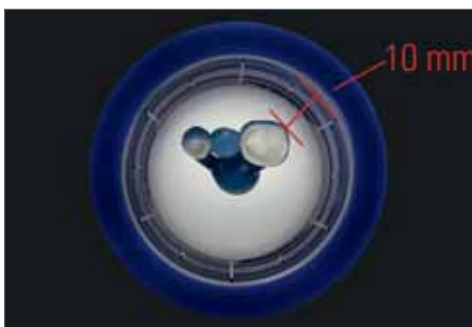
Nota:

O peso da cera é calculado pela diferença da estrutura de óxido de zircônio sem recobrimento e a estrutura com o enceramento.

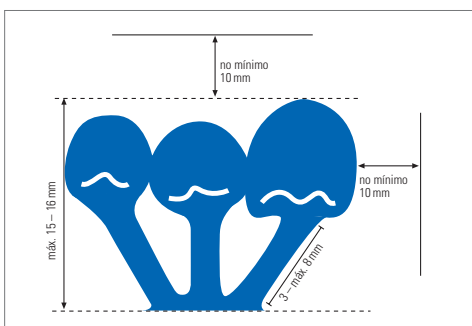


Os pontos de conexão entre o sprue de injeção, o objeto de injeção e a base formadora de cadinho devem ser esféricos. Devem-se evitar bordas agudas.

Os sprues esféricos são ligados com cera ao centro da base formadora de cadinho e têm um ângulo de 45°-60° em relação à parede do anel de revestimento (distância mínima de 10 mm).



As marcas de setor no lado interno do anel de revestimento permitem a detecção rápida e controlada do objeto de injeção durante a remoção do revestimento.



O objeto de injeção e o sprue injetável devem formar uma única linha para permitir uma injeção desobstruída da cerâmica.

Se vários objetos de injeção são colocados em um anel de revestimento, as margens dos objetos devem ser da mesma altura.

⚠ Importante:

Antes de incluir, o peso da cera junto com os sprues injetáveis deve ser determinado para calcular a quantidade necessária de pastilhas injetáveis (máx. 2 peças) de VITA PM 9.

O peso da cera é calculado pela diferença entre a estrutura de óxido de zircônio sem revestimento e a estrutura com o enceramento.

Valor de referência para o número de pastilhas injetáveis a ser usado	
Pastilha injetável de 1 x 2 g	peso máx. da cera: 0,4 g
Pastilha injetável de 2 x 2 g	peso máx. da cera: 1,2 g



Inclusão

Por favor, observe os parâmetros de processamento (proporção e tempo de mistura) do material de revestimento VITA PM. Por favor, siga as instruções de uso para Revestimento No. 1414M VITA PM:

Controle de expansão (%)	Líquido de mistura	Água destilada
Coroas, pontes	75 %	25 %



Coloque um filete do material de revestimento no anel de revestimento até a marca, evitando a formação de bolhas.



Coloque o nivelador no anel de revestimento.



O nivelador determina a altura do molde do material de revestimento e a posição correta no forno de injeção. Qualquer defeito na base deve ser removido com uma faca para gesso para assegurar a correta posição vertical do anel no forno de injeção.

Pré-aquecimento

Coloque o anel de revestimento no forno de pré-aquecimento o qual só deve ser preenchido com a metade de sua capacidade máxima. Os êmbolos injetáveis descartáveis e as pastilhas de VITA PM9 não são pré-aquecidos.

⚠ Importante:

Por favor, siga os parâmetros de pré-aquecimento para o material de revestimento VITA PM:

Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

Tempo necessário para o anel de revestimento atingir a temperatura de pré-aquecimento (850°C)

*Anel de revestimento de 100 g: **no mínimo** 50 min*

*Anel de revestimento de 200 g: **no mínimo** 75 min*

Se três anéis de revestimento de 100 g ou 200 g ou mais forem colocados no forno de pré-aquecimento, o tempo precisa ser aumentado em 15 minutos.

Não coloque o anel de revestimento juntamente com outros objetos de fundição (anéis de fundição de metal) ou modelos de soldagem no forno de pré-aquecimento para evitar o risco de descoloração causado por óxidos metálicos. O resíduo de material de revestimento não deve atingir o sprue.

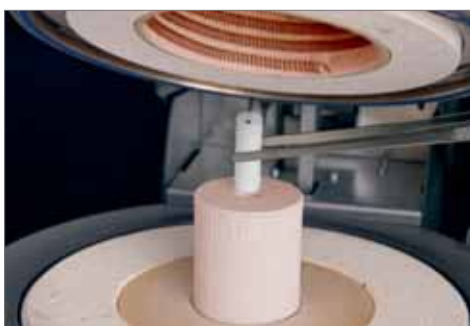
Preparo para injeção

⚠ Importante:

Após o pré-aquecimento o anel deve ser rapidamente transferido do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção para evitar perda de calor. As pastilhas injetáveis frias de VITA PM9 devem ser colocadas no anel de revestimento com a face esférica voltada para baixo (logotipo VITA em relevo, não o lado impresso). Dessa forma, evita-se a abrasão do material de revestimento no sprue.





Inserindo a pastilha injetável VITA PM9 adequadamente







Colocando o êmbolo injetável descartável com o ponto preto voltado para cima





Queima recomendada* - VARIO PRESS® 300-forno de injeção (Zubler)**:

Temp. de pré-sec. °C	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tempo de injeção min.	Pressão (bar)
700	60	1000	20.00	6.00	baixa

Queima recomendada* - EP 600-forno de injeção (Ivoclar)

Temp. de pré-sec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão (bar)	Veloc.
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	Mêc.	300 µm/min

Queima recomendada* - Cergo® forno de injeção (DeguDent)**

Temp. de pré-sec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão (bar)
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	4,7

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.

** As marcas exibidas são marcas registradas de seus respectivos proprietários.

Importante:

Remova imediatamente a mufla do forno após o término do programa de injeção e deixe-a resfriar até atingir temperatura ambiente. Não resfrie em água fria.



Remoção do revestimento

Determine a posição do objeto a ser injetado usando o êmbolo de injeção. Corte profundamente no material de revestimento com um disco de corte. Solte o material de revestimento cuidadosamente usando uma faca para gesso.



Jateie com grânulos vítreos de 50 µm cada grão numa pressão de 4 bars. Assim que o objeto a ser injetado puder ser visto, reduza a pressão para 2 bars.

⚠ Importante:

A região cervical é jateada sob baixa pressão e num ângulo plano. Quando usar a técnica de compressão não jateie diretamente a margem da coroa, uma vez que a mudança de transformação de volume do óxido de zircônio poderá causar trincas e rupturas na restauração.

Restauração após o jateamento





Corte

Separe o objeto injetado da parte injetada do sprue usando um disco diamantado e exercendo pouca pressão. Mantenha a maior distância possível do objeto (restauração) para evitar trincas resultantes da remoção dos sprues. De um modo geral, deve-se evitar o sobre-aquecimento da cerâmica o qual poderá ocasionar micro-trincas.



Acabamento

Para o desgaste, utilize apenas ferramentas diamantadas afiadas e de granulação fina. Aplique pressão leve e ajuste através de baixa rotação. Evite geração de calor. Mantenha espessuras mínimas de camada.

Nota:

Recomenda-se resfriar com água ao remover os sprues e dar acabamento.

⚠ Importante:

Uma vez que existe formação de pó quando se desgasta um produto dental cerâmico sinterizado, use sempre uma máscara facial. Recomenda-se trabalhar com protetor de segurança e exaustor





Caracterização da cor (técnica de pigmentação)

Os pigmentos e o material de glazamento VITA AKZENT ou a pasta de pigmentos e glazamento da variedade da pasta de cores VITA SHADING PASTE são adequados para caracterizar a cor e para glaze as restaurações feitas com VITA PM 9.

Por favor, observe as respectivas instruções de trabalho.



Queima recomendada* de VITA AKZENT Glaze, AKZENT Glaze Spray ou SHADING PASTE Glaze no VITA VACUMAT

Temp. de pré-sec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5:07	80	910	1.00	-

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.



Individualização da cor

As restaurações feitas com VITA PM 9 podem ser individualizadas com os materiais de cerâmica de estrutura fina VITAVM 9, em particular com os materiais corretivos.

Devem ser usados os parâmetros de queima para a técnica convencional de estratificação VITA VM 9. Por favor, observe a informação nas instruções de trabalho No. 1190E.



Tabela de queima para VITAVM.9* no VITA VACUMAT®

	Temp. aprox.	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. de pré-sec.	→ min.	VAC min.
Queima de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
Queima de glaze	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Queima de glaze de VITA AKZENT Glaze/Fluid	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Queima de correção com CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.



Ponte posterior terminada no modelo de trabalho

Aspectos clínicos

Cimentação de restaurações sobre-injetáveis de óxido de zircônio

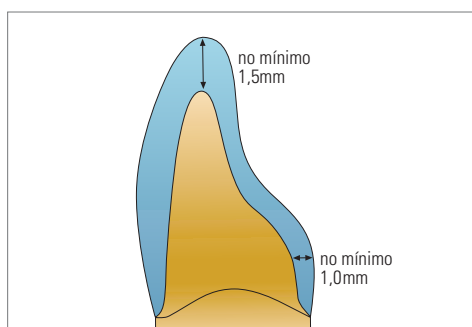
A cimentação adesiva com resinas ou cimentação convencional com cimentos de fosfato de zinco ou ionômero de vidro podem ser usadas para coroas e pontes feitas com cerâmica injetável de óxido de zircônio (**técnica de sobre-injeção**) uma vez que há resistência natural elevada. Ver também o livreto da VITA 808POR “Cerâmicas Puras VITA, Aspectos Clínicos”.



Ponte de óxido de zircônio (21-23) sobre-injetada com VITA PM 9 imediatamente depois da colocação
Foto: Schmid Zahntechnik, Regensburg (Alemanha)

Indicações de técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura								Caracterização	Individualização
								VITA AKZENT, VITA SHADING PASTE	
●	●	●	●	●	—	—	—		

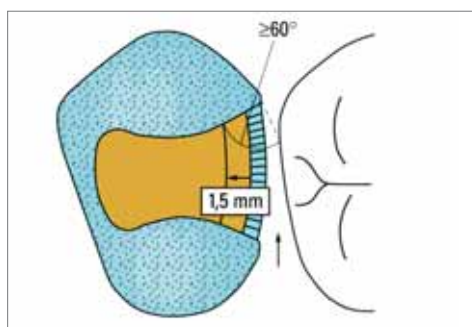
● recomendado



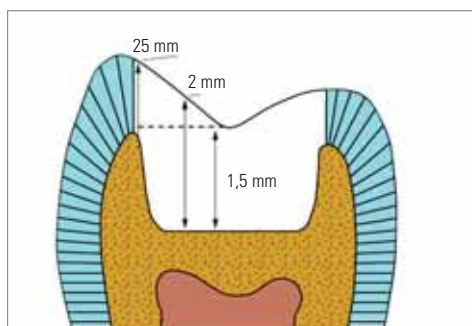
Espessuras mínimas de camada

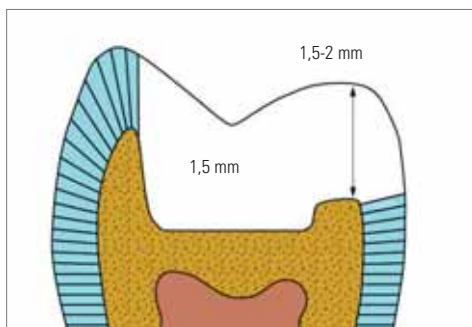
Preparo de coroas anteriores – espessura da camada circunferencial: no mínimo 1 mm; espessura da camada incisal: no mínimo 1,5 mm.

Ao fazer coroas, deve-se preparar um chanfro ou um ombro com um ângulo interno arredondado (90 - 110°). O preparo em pluma não é adequado para restaurações cerâmicas.

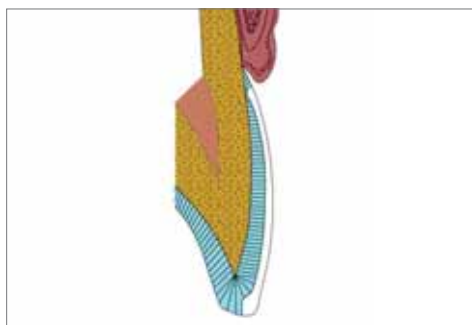


Ao preparar inlays, deve-se manter uma espessura mínima de 1,5 mm no istmo para a cerâmica. A largura mínima do degrau proximal é 1,5 mm.





Para onlays a espessura mínima de camada para o preparo da cúspide é 2 mm.



Para veneers a espessura da camada de cerâmica deve ser no mínimo 0,7 mm. A redução incisal deve ser no mínimo 1,5 mm.



Preparo do modelo

Aplicação de material para obter espaço

As retenções devem ser aliviadas antes do preparo do modelo. Para criar espaço para o material de cimentação, 2-3 camadas de VITA In-Ceram Spacer devem ser aplicadas ao troquel a uma distância de 1 mm da margem de preparo.



Alivie os troquéis de gesso usando um agente de isolamento de cera para gesso padrão. Para a modelagem deve-se usar somente a cera que queima sem deixar resíduo. Prepara-se um enceramento total e anatômico.



Um enceramento exato é particularmente essencial nas margens de preparo.



Também é possível usar a técnica inLab CAD/CAM para fresar as unidades que vão ser injetadas dos blocos de polímero VITA CAD-Waxx.

⚠ Importante:

A espessura mínima da camada do enceramento é 0,7 mm para evitar injeção incompleta.



Conexão dos sprues de injeção

Os enceramentos ou moldes fresados com VITA CAD-Waxx são revestidos com fios de cera de **no mínimo 3 mm e no máximo 8 mm** de comprimento, semelhante à fundição de metal.

Um fio de cera com um diâmetro de **3,0 mm** pode ser conectado a inlays. Um fio de cera de um diâmetro de **no mínimo 4,0 mm** deve ser conectado a todas as outras restaurações grandes tais como coroas.

⚠ Importante:

Antes da inclusão, o peso da cera juntamente com os sprues de injeção deve ser determinado para calcular a quantidade desejada (máx. de 2 peças) de pastilhas VITA PM 9.

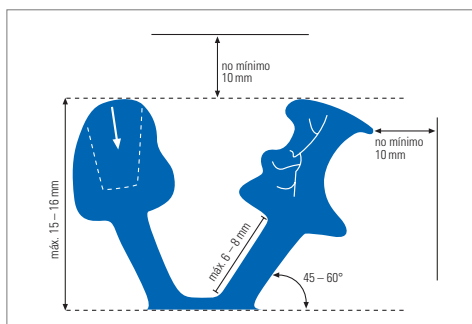




Os pontos de conexão entre o sprue de injeção, o objeto de injeção e a base formadora de cadinho devem ser arredondados evitando-se bordas agudas.



Coroa anterior com sprue feita com VITA CAD-Waxx.



Sprue correto na técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura

Os sprues de injeção são conectados com cera no centro da base formadora de cadinho num ângulo de 45°- 60° na direção da parede do anel de revestimento (distância mínima de 10 mm).

As restaurações recebem sempre o sprue no ponto mais espesso; inlays e onlays na proximal, coroas e pontes no ponto mais espesso na superfície incisal/oclusal. Se vários objetos forem incluídos num único anel de revestimento, as margens dos objetos devem estar igualmente altas.



As marcas do setor no lado interno do anel de revestimento permitem a detecção rápida e controlada do objeto de injeção durante a remoção do revestimento.



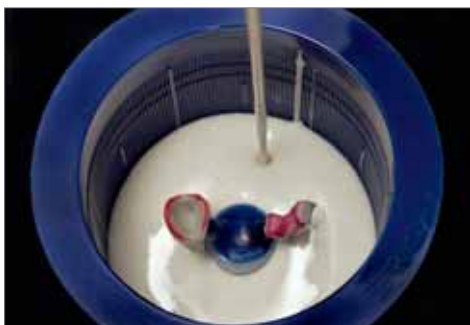
Inclusão

Por favor, siga os parâmetros de processamento (proporções e tempos de mistura) para o material de revestimento VITA PM. Por favor, observe as instruções de uso para Revestimento VITA PM No. 1414M:

Controle da expansão g (%)*	Líquido de mistura	Água destilada
Coroas anteriores	75 – 80%	25 – 20%
Veneers	70%	30%
Inlays, uma superfície, duas superfícies	50 – 60%	50 – 40%
Inlays MOD	75%	25%
Onlays	85 – máx. 90%	15 – 10%

Ao fazer coroas anteriores, o maior valor de expansão (80 %) resultará em melhor adaptação nos preparos estreitos e delgados.

* Os valores de expansão indicados acima são valores de referência. Os desvios podem ser causados por diferentes instruções de preparo, parâmetros de injeção, etc. e deverão ser ajustados.



Dispense um filete do material de revestimento no anel de revestimento até a marca para evitar a formação de bolhas.



Coloque o nivelador no anel de revestimento.



O nivelador determina a altura do molde do material de revestimento e a posição correta no forno de injeção. Qualquer defeito na base deve ser removido com uma faca para gesso para assegurar a posição vertical correta do anel no forno de injeção.

Pré-aquecimento

Coloque o anel de revestimento no forno de pré-aquecimento. Este deverá ser preenchido somente até a metade de sua capacidade máxima. Os êmbolos de injeção descartáveis e as pastilhas VITA PM 9 não são pré-aquecidos.

⚠ Importante:

Por favor, siga os parâmetros de pré-aquecimento para o material de revestimento VITA PM :

Temperatura de pré-aquecimento: 850°C

Tempo do anel de revestimento quando a temperatura de pré-aquecimento é atingida (850°C)

*Anel de revestimento de 100 g: **no mínimo** 50 min*

*Anel de revestimento de 200 g: **no mínimo** 75 min*

Se três ou mais anéis de revestimento de 100 g ou 200 g forem colocados no forno de pré-aquecimento, o tempo deve ser aumentado em 15 minutos.

Não coloque o anel de revestimento juntamente com outros objetos de fundição (anéis metálicos de fundição) ou modelos de soldagem no forno de pré-aquecimento para evitar risco de descoloração causada por óxidos metálicos. O resíduo do material de revestimento não deve atingir o sprue.

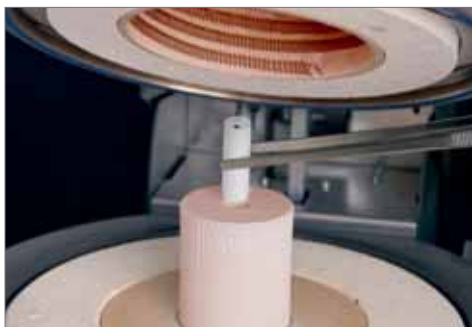
Preparo para a injeção

⚠ Importante:

Após o pré-aquecimento, o anel deve ser rapidamente transferido do forno de pré-aquecimento para o forno de injeção para evitar perda de calor. As pastilhas injetáveis VITA PM 9 frias devem ser colocadas no anel de revestimento com o lado esférico voltado para baixo (logotipo VITA em relevo, não o lado impresso). Desse modo evita-se a abrasão do material de revestimento no sprue injetável. O lado impresso está voltado para cima (ver fig.) por questão de controle.





Inserção correta da pastilha injetável VITA PM 9.







Colocação do êmbolo de injeção descartável com o ponto preto voltado para cima





Queima recomendada* - VARIO PRESS® 300-forno de injeção (Zubler)**:

Temp. de pré-sec. °C	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Tempo de injeção min	Pressão (bar)
700	60	1000	20.00	6.00	baixa

Queima recomendada* - EP 600-forno de injeção (Ivoclar)

Temp. de pré-sec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão (bar)	Veloc.
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	Méc.	300 µm/min

Queima recomendada* - Cergo® forno de injeção (DeguDent)**

Temp. de pré-sec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	Pressão (bar)
700	0.00	6:00	50	1000	20.00	4,7

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.

** As marcas exibidas são marcas registradas de seus respectivos proprietários.

Importante:

Remova a mufla do forno imediatamente após o término do programa de injeção e deixe-a resfriar até atingir a temperatura ambiente. Não resfrie em água fria.



Remoção do revestimento

Determine a posição do objeto a ser injetado usando um êmbolo de injeção. Corte profundamente no material de revestimento com um disco. Destaque o material de revestimento cuidadosamente utilizando uma faca para gesso.



Jateie com contas vítreas com um tamanho de grão de 50 µm numa pressão de 4 bars. Assim que o objeto a ser injetado possa ser visto, reduza a pressão para 2 bars.

⚠ Importante:

A região cervical é jateada a baixa pressão e num ângulo plano.



Restauração após o jateamento.



Remoção

Remova a unidade de injeção do sprue de injeção usando um disco diamantado e aplique pouca pressão. Mantenha a maior distância possível do objeto (restauração) para evitar trincas resultantes da remoção dos sprues. De um modo geral, deve-se evitar o sobre-aquecimento da cerâmica que poderá resultar em micro-trincas.





Verificação da adaptação

Verifica-se o encaixe da restauração com um batom, pasta de controle ou spray de oclusão (ex. Occluspray, Hager & Werken).



Acabamento

Use somente ferramentas afiadas e diamantadas de grão fino para o desgaste. Aplique somente pressão suave e ajuste através de baixa rotação. Evite a geração de calor. Mantenha espessuras mínimas de camada.

Nota:

Recomenda-se resfriar com água na remoção dos sprues e no acabamento.

⚠ Importante:

Uma vez que há a formação de pó quando se desgasta produtos dentais cerâmicos sinterizados, use sempre uma máscara facial. Além disso, recomenda-se trabalhar usando protetor de segurança e exaustor.



Caracterização/individualização da cor



Caracterização

Os pigmentos e o material de glazeamento VITA AKZENT ou os pigmentos e a pasta de glaze da variedade da pasta de cor VITA SHADING PASTE são adequados para caracterizar a cor e para o glazeamento das restaurações feitas com VITA PM 9.

Por favor, observe as respectivas instruções de trabalho.

⚠ Importante:

Ao caracterizar inlays, onlays, veneers e coroas anteriores sem subestruturas, a pasta de queima VITA Firing Paste deve ser usada para a fabricação rápida e simples de plataformas individuais de queima a fim de evitar deformação das restaurações durante o processo de queima. Antes de individualizar, as restaurações devem estar sem sujeira e gordura.



Aplicação da pasta de queima VITA Firing Paste

Coroas:

Aplique a pasta de queima VITA Firing Paste diretamente da seringa no interior da restauração (preencha em excesso) e coloque-a cuidadosamente na plataforma de queima.



Inlays, onlays, veneers:

Aplique a pasta de queima VITA Firing Paste diretamente no bloco fibroso ou na plataforma de queima. Aplique a pasta na restauração e coloque-a na pasta de queima na plataforma de queima.

Feche imediatamente a seringa após o uso para evitar que a pasta seque.



A restauração está ancorada pela pasta de queima VITA Firing Paste e fixada com segurança na plataforma de queima.

⚠ Importante:

Depois da queima, usa-se um instrumento para remover a pasta endurecida do objeto. Qualquer resíduo é removido no banho ultra-sônico.

Não jateie!



A pasta de queima VITA Firing Paste está sujeita a requisitos específicos de rotulagem:



Tóxico, irritante

Classificação da fibra de acordo com a norma EU Directive 97/96/EC: Carc. Cat.2. Pode causar câncer por inalação. Evite a liberação de pó; não use ar comprimido. Use sistema de exaustão local ou meia máscara respiratória de filtragem de partículas. Causa irritação na pele. Mantenha fora do alcance de crianças.

Por favor, leia os dados de segurança para informação detalhada!

Queima* de VITA AKZENT Glaze, AKZENT Glaze Spray ou SHADING PASTE Glaze no VITA VACUMAT

Temp. de pré-sec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5:07	80	910	1.00	-

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.



Individualização

As restaurações feitas com VITA PM 9 podem ser individualizadas com os materiais da cerâmica de estrutura fina VITAVM 9, em particular com os materiais de correção.



⚠ Importante:

Devido à sua menor resistência, as restaurações sem o suporte de óxido de zircônio só podem ser cortadas suavemente para individualizar com VITA VM 9.



⚠ Importante:

*Ao individualizar inlays, onlays, veneers e coroas anteriores sem subestruturas com VITAVM 9, a pasta de queima VITA Firing Paste **deve** ser usada para a fabricação rápida e simples de plataformas individuais de queima a fim de evitar deformação das restaurações durante o processo de queima. Antes de individualizar, as restaurações devem estar sem sujeira e gordura.*

VITAPM.9 Técnica de pigm. e estrat. sem subestr. – Adição

Devem ser usados os parâmetros de queima para a técnica convencional de estratificação com VITA VM 9. Por favor, observe a informação nas Instruções de Trabalho No. 1190E.

Tabela de queima para VITAVM.9*

	Temp. de pré-sec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
Queima de dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
Queima do glaze	500	-	5.00	80	900	1.00	-
Queima do glaze de VITA AKZENT Glaze/Fluid	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
Queima de correção com CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

* O usuário deve considerar esta informação somente como valores básicos. Se superfície, transparência e grau de brilho não corresponderem ao resultado obtido sob condições ótimas, o procedimento de queima (temperatura, pressão) deve ser ajustado. O fator crucial no procedimento de queima não é a temperatura da mesma exibida pela unidade, mas a aparência e a condição da superfície da restauração após o processo de queima.



Restauração totalmente individualizada no modelo de trabalho.



VITA SIMULATE

Recomenda-se usar o Material de Preparo VITA SIMULATE para as restaurações anteriores sem subestrutura e altamente translúcidas feitas com VITA PM 9. O material artificial do pigmento na cor do dente preparado simula a cor subjacente do dente. Por favor, observe a informação nas respectivas Instruções de Trabalho No. 1461POR.





Cimentação de restaurações sem subestrutura feitas com VITA PM 9

As restaurações sem subestruturas (técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura), tais como inlays, onlays, veneers e coroas anteriores devem ser cimentadas por adesão (ex. VITA DUO CEMENT) usando um sistema de adesivo dentinário (ex. VITA A.R.T. BOND).



Caso clínico

Situação antes da restauração: descoloração do Dente 11 devido à fratura - Dente 12 com obturação extensa



Situação após o preparo



Dentes 11 e 12 restaurados com coroas feitas com pastilhas injetáveis 2M2P-T e individualizados com o Material de Recobrimento VITA PM 9 VENEERING MATERIAL.

Fotografias clínicas: Metho-Dent Zahntechnik GmbH, Rickenbach, Alemanha.



Variedade

Completa variedade de VITA PM 9

para a técnica de sobre-injeção e técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura

Conteúdo:

Quantidade	Conteúdo	Material
10	Embalagem de 5 peças cada	VITA PM 9 pastilhas injetáveis "T", 0M1P - 3M3P
10	Embalagem de 5 peças cada	VITA PM 9 pastilhas injetáveis "O", 0M1P - 3M3P
1	Caixa	VITA PM material de revestimento, 56x100 g
1	900ml	VITA PM material de revestimento líquido de mistura
1	pacote	Êmbolo de injeção descartável, 50 peças
1	peça	Sistema de revestimento 200 g, 3 peças
1	12 g	VITA Firing Paste, seringa
1	peça	Guia de Cor VITA PM 9 , 10 amostras de cor "O"
		Instruções de trabalho

Prod. No. EPM9KIT



Embalagens individuais

Pastilhas injetáveis VITA PM 9

Disponível em embalagens contendo 5 pastilhas em 10 cores 0M1P, 0M2P, 1M1P, 1M2P, 2M1P, 2M2P, 2M3P, 3M1P, 3M2P, 3M3P - disponível nas variações O (opaco) e T (translúcido).



Guia de cor VITA PM 9, opaco

Guia de cor com 10 amostras de cor "O"

Prod. No. EE005



Êmbolos de injeção descartáveis VITA PM

Embalagem contendo 50 êmbolos de injeção descartáveis, diâmetro de 12 mm para pastilhas de 2 g. Adequados para todas as cerâmicas injetáveis. O jateamento demorado dos êmbolos de óxido de alumínio não é mais necessário e a composição exclusiva dos êmbolos evita micro-trincas no cone de injeção.

Prod. No. E001





Sistema de revestimento VITA PM, 200 g

Embalagem com anel de revestimento, base do sprue e nivelador. Graças à marcação visível no lado interno, o anel de revestimento de silicone permite a detecção rápida e controlada do objeto injetado, economizando tempo e material durante o jateamento.

Prod. No. E004



Material de revestimento VITA PM

Embalagem de 56 peças, 100 g cada. Material de revestimento de fosfato adesivo sem grafite para aquecimento rápido, especialmente para o material injetável VITA PM 9.

Prod. No. EEM100



Líquido de mistura para material de revestimento VITA PM

Frasco contendo 900 ml. Líquido especial de mistura para material de revestimento VITA PM. Não armazene o líquido de mistura abaixo de 5 °C (40°F), pois é sensível a congelamento!

Prod. No. EEF900



Pasta de queima VITA

Pronta para uso, material a prova de fogo, para a fabricação rápida e simples de plataformas individuais de queima, especialmente para a técnica de pigmentação e estratificação sem subestrutura, evitando deformação das restaurações durante o processo de queima. A consistência cremosa e macia resulta em características excepcionais de processamento. Inlays, onlays, veneers e coroas podem ser facilmente fixados em pinos de platina ou diretamente na plataforma de queima ou bloco fibroso. Após a queima, o material pode ser facilmente removido do objeto de queima.

Não jateie!

Embalagem standard, 1 seringa contendo 12 g

Prod.No. EFP12

Embalagem grande, 3 seringas contendo 12 g

cada Prod. No. EFP123



Materiais para caracterização e individualização da cor

VITA AKZENT

Variedade contendo 20 pigmentos fluorescentes (pós) para individualização de superfície e para a reprodução de efeitos de descoloração.

Prod. No. BATSET



Spray de glazamento VITA AKZENT Glaze Spray

O Spray de Glazamento VITA AKZENT é um spray pronto para aplicação no pó de glaze VITA AKZENT para o glazamento de restaurações de cerâmica pura e metalocerâmica, tais como inlays, onlays, coroas e pontes. O spray de glazamento VITA AKZENT Glaze Spray pode ser processado juntamente com os pigmentos para cerâmica da variedade VITA AKZENT.

Prod. No. BAT2515



Pasta de cor VITA SHADING PASTE

Pasta de pigmento fluorescente pronta para uso em 9 cores incluindo a pasta de glazamento para a individualização rápida e simples da cor de restaurações cerâmicas.

Prod. No. ESPSET3D



VITAVM[®]9

Material de recobrimento especial de estrutura fina para as estruturas de óxido de zircônio estabilizadas com ítrio na faixa de CET de 10.4-10.6 (tais como VITA In-Ceram YZ) e para individualizar restaurações feitas com VITA PM 9 e VITABLOCS.



Material de Preparo VITA SIMULATE

Resina composta fotopolimerizável para a fabricação de troquéis artificiais para simular a cor do dente preparado e atingir uma reprodução confiável da cor. Especialmente recomendada para a fabricação de coroas anteriores sem subestrutura e altamente translúcidas feitas com VITA PM 9 onde o efeito da cor é influenciado principalmente pela cor do troquel.

Prod. No. ESPKIT

Problema	Causa	Resolução
O objeto não foi totalmente injetado	<ul style="list-style-type: none"> • Quantidade insuficiente de material • Mínima espessura de camada da cerâmica injetável sem adesão • Temperatura de injeção muito baixa • Tempo de injeção muito curto • Pressão de injeção muito baixa 	<ul style="list-style-type: none"> • Calcule o peso da cera e determine o número de pastilhas • Mantenha uma espessura mínima de camada de 0,7 mm • Verifique os parâmetros de injeção, calibre o forno
Estrias de injeção nas margens	<ul style="list-style-type: none"> • Sprue incorreto 	<ul style="list-style-type: none"> • Inlays com as margens voltadas para fora, todos os objetos em cera devem ter a mesma altura, sprue de injeção e objeto de cera em uma linha
Estrias de injeção nos objetos em cera e nos sprues de injeção	<ul style="list-style-type: none"> • Trincas no material de revestimento 	<ul style="list-style-type: none"> • Siga as instruções de trabalho, observe o tempo de endurecimento
Anel de revestimento rompido após a injeção	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura ou pressão de injeção muito alta • O anel de revestimento não está perpendicular ao êmbolo de injeção 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique os parâmetros de injeção • Nivele a base depois do endurecimento e mantenha a posição correta no forno
Trincas na cerâmica injetada	<ul style="list-style-type: none"> • Sobre-aquecimento em algumas áreas da cerâmica injetável por desgaste • Tempo de pré-aquecimento muito curto • Excessiva pressão durante a remoção do revestimento 	<ul style="list-style-type: none"> • Resfrie com água e use uma velocidade máx. de 5.000 rpm • Observe a temperatura de pré-aquecimento dependendo do número de anéis de revestimento • Jateie com contas vítreas de 50 µm numa pressão máx. de 2 bars
Bolhas na cerâmica injetada	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura de injeção muito alta • A cera usada queimou deixando resíduo 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduza a temperatura de injeção • Use cera que queime sem deixar resíduo
Inclusões na cerâmica injetada	<ul style="list-style-type: none"> • Os sprues não estão adequadamente encerados 	<ul style="list-style-type: none"> • Faça transições suaves durante a colocação do sprue; todas as bordas agudas devem ser removidas
Pontos brancos, porosidades ou descoloração na cerâmica injetada	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura de injeção muito alta • A cera usada queimou deixando resíduo 	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique os parâmetros de injeção • Use cera que queime sem deixar resíduo
Objeto de injeção deformado após a estratificação	<ul style="list-style-type: none"> • A pasta de queima não foi usada • A temperatura de queima da cerâmica (estratificada) estava muito alta • Não se observou a espessura mínima do objeto injetado • A queima de glazeamento foi feita após o uso dos materiais de correção VITAVM 9 	<ul style="list-style-type: none"> • Prepare plataforma individual de queima com a pasta de queima • Verifique os parâmetros de queima • Observe espessura mínima de camada de 0,7 mm • Faça a queima do glazeamento antes de usar os materiais de correção

A pasta de queima VITA Firing Paste está sujeita a requisitos específicos de rotulagem:



Tóxico, irritante

Classificação da fibra de acordo com a norma EU Directive 97/96/EC: Carc. Cat.2. Pode causar câncer por inalação. Evite a liberação de pó; não use ar comprimido. Utilize sistema local de exaustão ou meia máscara respiratória com filtragem de partículas. Causa irritação na pele. Mantenha fora do alcance de crianças.

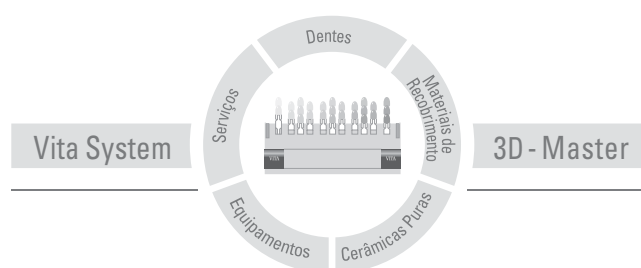
Por favor, veja os dados de segurança para informação detalhada!

⚠ Importante:

Uma vez que forma-se pó ao desgastar produtos dentais cerâmicos sinterizados, use sempre uma máscara facial. Além disso, recomenda-se trabalhar com protetor de segurança e usar um exaustor.



Com o exclusivo sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER
todas as cores dos dentes naturais são sistematicamente
definidas e totalmente reproduzidas



US 5498157 A
AU 659964 B2
EP 0591958 B1

Nota importante: Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com o manual de instruções. Não nos responsabilizamos por danos causados em virtude de manuseio ou uso incorretos. O usuário deverá verificar o produto antes de seu uso para atestar a adequação do produto à área de utilização pretendida. Não será aceita qualquer responsabilização se o produto for utilizado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou permitidos para uso com nosso produto. Ademais, nossa responsabilidade pela precisão destas informações independe de base legal e, até onde permitido, é limitada ao valor de nota fiscal dos produtos fornecidos, excluindo-se o imposto sobre o faturamento. Particularmente, e até onde legalmente permitido, não assumimos qualquer responsabilidade por perda de lucro, danos indiretos, danos imprevistos ou reclamações de terceiros contra o comprador. Reclamações fundadas em responsabilidade por culpa (culpa por elaboração do contrato, inadimplência contratual, atos ilícitos, etc.) podem ser feitas somente em casos de dolo ou negligência grave. O VITA Modulbox não é necessariamente um componente do produto.

Data de publicação destas instruções de trabalho: 11-07

A VITA Zahnfabrik é certificada de acordo com a norma Medical Device Directive e os seguintes produtos têm o selo  0124:

VITAPM^{®9} Pressable Material

VITAVM^{®9} Veneering Material

VITA In-Ceram[®] YZ

VITA AKZENT[®]

VITA SHADING PASTE



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