

# VINTAGE PRIME PRESS



Informazioni dettagliate sul prodotto



## Introduzione

Grazie per aver scelto VINTAGE PRIME PRESS, la vetroceramica al disilicato di litio altamente estetica per la tecnica di pressatura.

Vi invitiamo a leggere con attenzione prima dell'uso queste istruzioni dettagliate sul prodotto in modo da poter trarre il massimo vantaggio.

Consigliamo di conservare questa documentazione per successive consultazioni.

VINTAGE PRIME PRESS è la nuova vetroceramica al disilicato di litio altamente resistente per la realizzazione di corone, inlay, onlay, faccette e ponti a 3 elementi fino al secondo premolare con un'estetica straordinaria.

È possibile realizzare i restauri nella forma desiderata pressando i pellet e completarli poi con la tecnica di pittura (con VINTAGE Art Universal, VINTAGE Art LF ecc.) o con la tecnica di stratificazione (con VINTAGE LD ecc.).

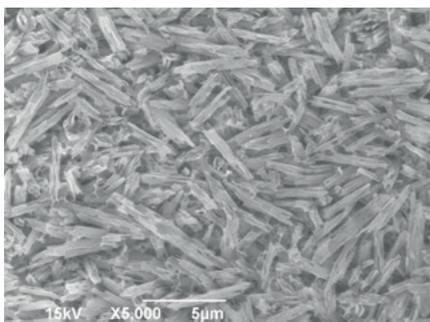


<b>1</b>	<b>Caratteristiche fisiche</b>	<b>4</b>
	1-1. Elevata resistenza alla flessione	4
	1-2. Bassa solubilità chimica	5
	1-3. Eccellente stabilità cromatica	6
	1-4. Scarsa probabilità di formazione di una strato di reazione	7
	1-5. Caratteristiche fisiche (pellet tipo E: valori rappresentativi)	7
<b>2</b>	<b>Combinazione e determinazione dei colori</b>	<b>8</b>
	2-1. Combinazione dei colori	8
	2-2. Indicazioni consigliate	10
	2-3. Tecniche consigliate	10
	2-4. Selezione del colore	11
<b>3</b>	<b>Configurazione della preparazione e della struttura</b>	<b>12</b>
	3-1. Configurazione della preparazione	12
	3-2. Configurazione della struttura	13
<b>4</b>	<b>Istruzioni per la tecnica di pressatura</b>	<b>14</b>
	4-1. Modellazione in cera	14
	4-2. Imperniatura	14
	4-3. Messa in rivestimento	15
	4-4. Preriscaldamento / Cottura	16
	4-5. Pressatura	17
	4-6. Smuffolatura	19
	4-7. Rifinitura	20
<b>5</b>	<b>Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori</b>	<b>21</b>
	5-1. Tecnica cut-back	21
	5-2. Tecnica di stratificazione	24
	5-3. Pitturare / Glasare	27
<b>6</b>	<b>Risoluzione dei problemi</b>	<b>30</b>

# 1. Caratteristiche fisiche

## 1-1. Elevata resistenza alla flessione

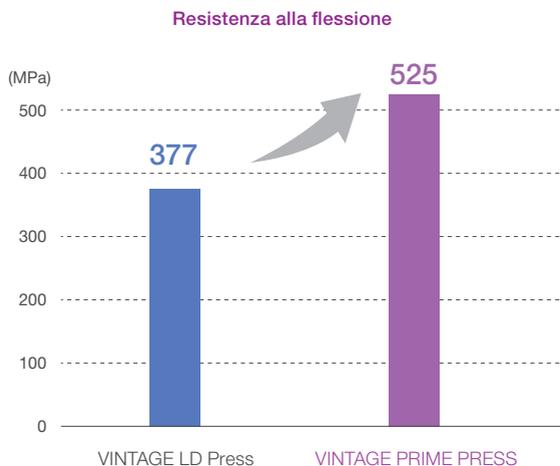
La particolare tecnologia HDIL (High-Density Interlocking) crea nella matrice vetrosa una struttura cristallina concatenata e conferisce a VINTAGE PRIME PRESS eccellenti valori di resistenza fino a 525 MPa. Questa struttura contrasta la propagazione delle crepe e migliora la resistenza al chipping.



VINTAGE PRIME PRESS presenta una struttura unica grazie a HDIL (High-Density Interlocking)



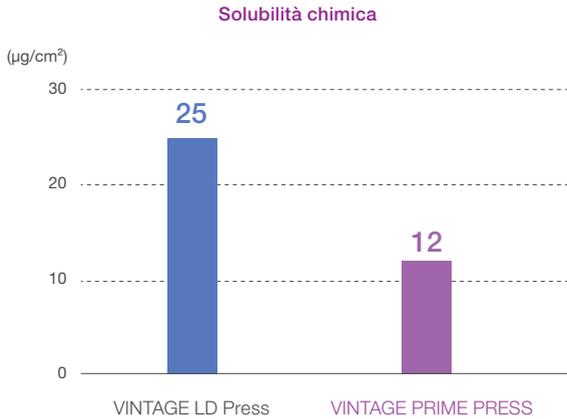
L'eccellente resistenza riduce il rischio di chipping sul bordo



Ai sensi della norma ISO 6872:2015/AMD 1:2018 "Odontoiatria – Materiali ceramici" (valori rappresentativi).

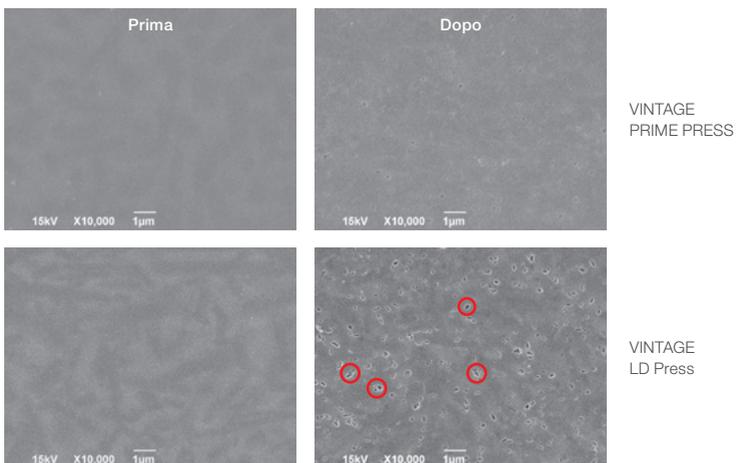
## 1-2. Bassa solubilità chimica

La solubilità chimica in VINTAGE PRIME PRESS è inferiore rispetto a VINTAGE LD Press. VINTAGE PRIME PRESS ha un'elevata resistenza agli agenti chimici (resistenza agli acidi).



Ai sensi della norma ISO 6872:2015/AMD 1:2018 "Odontoiatria – Materiali ceramici" (valori rappresentativi).

## Superficie prima e dopo la prova di resistenza agli acidi (immagini SEM)



VINTAGE PRIME PRESS ha dimostrato proprietà migliori di VINTAGE LD Press.

# 1. Caratteristiche fisiche

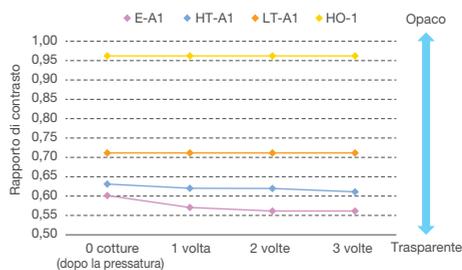
## 1-3. Eccellente stabilità cromatica

La trasparenza subisce solo un lieve cambiamento anche dopo ripetute cotture.

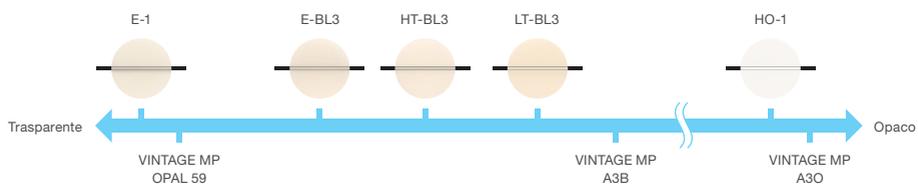
Numero di cotture



Confronto dei colori prima e dopo le cotture a 750 °C



## Trasparenza dei singoli pellet



#### 1-4. Scarsa probabilità di formazione di uno strato di reazione

VINTAGE PRIME PRESS impedisce la formazione di uno strato di reazione grazie alla sua particolare composizione vetrosa.



VINTAGE LD Press  
dopo la sabbatura con sfere di vetro  
ad una pressione di 0,3 MPa (3 bar)



VINTAGE PRIME PRESS  
dopo la sabbatura con sfere di vetro  
ad una pressione di 0,3 MPa (3 bar)

#### 1-5. Caratteristiche fisiche (pellet tipo E: valori rappresentativi)

Proprietà	Unità di misura	Valore
Resistenza alla flessione	MPa	525
Solubilità chimica	$\mu\text{g}/\text{cm}^2$	12
Coefficiente di espansione termica lineare CET (25-500 °C)	$\times 10^{-6}/\text{K}$	10,8
Temperatura di transizione vetrosa	°C	504



## 2. Combinazione e determinazione dei colori

### 2-1. Combinazione dei colori

I pellet VINTAGE PRIME PRESS sono disponibili in 4 gradi di traslucenza e 43 colori.



#### E (Enamel)

E-1	E-2	E-BL3	E-BL4	E-A1	E-A2

#### ■ E-1, E-2

Smalti trasparenti

#### ■ E-BL3, E-BL4, E-A1, E-A2

2 smalti Bleach trasparenti (BL) + 2 colori VITA\* Classical

#### ■ Indicazioni consigliate

Faccette, inlay, onlay, corone parziali.

Restauri che richiedono un'elevata traslucenza.

#### ■ Tecniche consigliate

Tecnica di pittura



Denti: 13, 12, 11, 21, 22 e 23  
 Caso: Faccette  
 Materiali utilizzati: VINTAGE PRIME PRESS (E-BL3),  
 VINTAGE Art Universal



#### HT (High Translucency)

HT-BL3	HT-BL4	HT-A1	HT-A2	HT-A3	HT-A3,5	HT-A4

HT-B1	HT-B2	HT-B3	HT-B4	HT-C1	HT-C2	HT-C3	HT-C4	HT-D2	HT-D3	HT-D4

Leggermente più opachi rispetto ai pellet E, colore simile allo smalto.

(2 colori BL + 16 colori VITA\* Classical)

#### ■ Indicazioni consigliate

Faccette, inlay, onlay, corone parziali, corone integrali, ponti.

Restauri che richiedono una maggiore traslucenza rispetto a LT.

#### ■ Tecniche consigliate

Tecnica di pittura, tecnica cut-back



Denti: 17 e 16  
 Caso: Onlay  
 Materiali utilizzati: VINTAGE PRIME PRESS (HT-BL3),  
 VINTAGE Art Universal



### LT (Low Translucency)

LT-BL3	LT-BL4	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3,5	LT-A4				
LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3	LT-D4

Leggermente più opachi rispetto ai pellet HT (2 colori BL + 16 colori VITA® Classical)

#### ■ Indicazioni consigliate

Faccette, inlay, onlay, corone parziali, corone integrali, ponti.

Restauri che richiedono una traslucenza inferiore rispetto a HT.

#### ■ Tecniche consigliate

Tecnica di pittura, tecnica cut-back, tecnica di stratificazione



Denti: 16  
Caso: Corona  
Materiali utilizzati: VINTAGE PRIME PRESS (LT-A1), VINTAGE Art Universal



### HO (High Opacity)

HO-1

HO è indicato come materiale per strutture. HO presenta un elevato potere coprente in grado di mascherare bene denti pilastro discromici o abutment in metallo.

Applicando la ceramica VINTAGE LD su una struttura in HO si riesce ad ottenere un restauro altamente estetico.

#### ■ Indicazioni consigliate

Strutture per corone e ponti

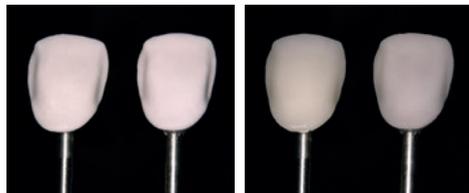
#### ■ Tecniche consigliate

Tecnica di stratificazione

### Potere coprente di HO

Struttura in HO-1

Struttura in LT-BL3



Pilastro A1

Abutment in metallo

Pilastro A1

Abutment in metallo

(Spessore struttura: 0,5 mm)

## 2. Combinazione e determinazione dei colori

### 2-2. Indicazioni consigliate

	Faccetta sottile	Faccetta più spessa	Inlay / Onlay	Corona parziale	Corona integrale	Ponte
<b>E-1, E-2</b> Pellet con elevata traslucenza. Indicati per restauri che richiedono un'elevata traslucenza.	●	●	●	●	—	—
<b>E-A1, E-A2, E-BL3, E-BL4</b> 2 colori BL chiari e 2 colori standard A con traslucenza simile allo smalto. Indicati per faccette più spesse, inlay e corone parziali.	●	●	●	●	—	—
<b>HT</b> Leggermente più opaco dei pellet E, colore simile allo smalto. Disponibile in 2 colori BL chiari e 16 colori VITA* Classical. Indicato per faccette, inlay, corone parziali e corone integrali.	●	●	●	●	●	●
<b>LT</b> Leggermente più opaco dei pellet HT. Per restauri che richiedono una minore traslucenza di HT. Disponibile in 2 colori BL e 16 colori VITA* Classical. Indicato per inlay, corone parziali, corone integrali e ponti.	●	●	●	●	●	●
<b>HO</b> Indicato per strutture con un elevato potere coprente. Maschera denti pilastro discromici. Disponibile in un colore e combinabile con supercolori e masse ceramiche (Body, Enamel).	—	—	—	—	●	●

● Consigliato ● Utilizzabile — Non consigliato

### 2-3. Tecniche consigliate

A seconda delle esigenze individuali o estetiche il sistema ceramico VINTAGE PRIME PRESS può essere utilizzato con le seguenti tecniche:

#### ■ Tecnica di pittura

Il restauro viene realizzato con VINTAGE PRIME PRESS in modo completamente anatomico. Dopo la sgrossatura si applica VINTAGE Art Universal e si esegue la cottura. Questa è una tecnica ottimale per restauri ceramici sottili come faccette e inlay. In pochissimo tempo si ottengono così risultati estetici.

#### ■ Tecnica cut-back

Il restauro viene realizzato con VINTAGE PRIME PRESS in modo completamente anatomico e poi ridotto; si applica quindi la massa smalto di VINTAGE LD e si esegue la cottura. Questa tecnica permette di realizzare restauri altamente estetici anche quando lo spazio per la ceramica è limitato.

#### ■ Tecnica di stratificazione (rivestimento estetico integrale)

La struttura viene realizzata in VINTAGE PRIME PRESS, poi si applicano le masse Body e Enamel di VINTAGE LD e si esegue la cottura. Questa è una tecnica ottimale per i casi con elevate esigenze estetiche come i restauri nel settore anteriore.

Traslucenza	Tecnica		
	Tecnica di pittura	Tecnica cut-back	Tecnica di stratificazione
E	+++	-	-
HT	+++	+++	++
LT	+++	+++	+++
HO	-	++	+++

+++ La più indicata    ++ Molto indicata    - Non consigliata

#### 2-4. Selezione del colore

L'adeguamento del colore dovrebbe essere fatto individualmente ma si consigliano le seguenti combinazioni:

Gruppo di colori		Bleach				Colori A					Colori B				Colori C				Colori D				
Colore del dente		BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4		
E <sup>*1,2</sup>	E-1											●											
	E-2											●											
	E-BL3	-											●										
	E-BL4	-											●										
	E-A1	-				●					-	●		-	●						-		
	E-A2	-				●					-	●		-	●			-	●	-			
HT	-	BL3	BL3 BL4	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
LT	-	BL3	BL3 BL4	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
HO <sup>*3</sup>	HO-1																						

\*1 Adattare il colore con la tecnica di pittura.

\*2 I pellet E non sono indicati per corone e ponti.

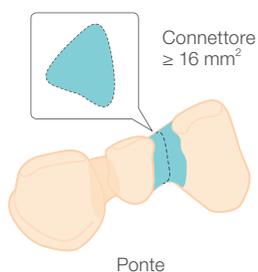
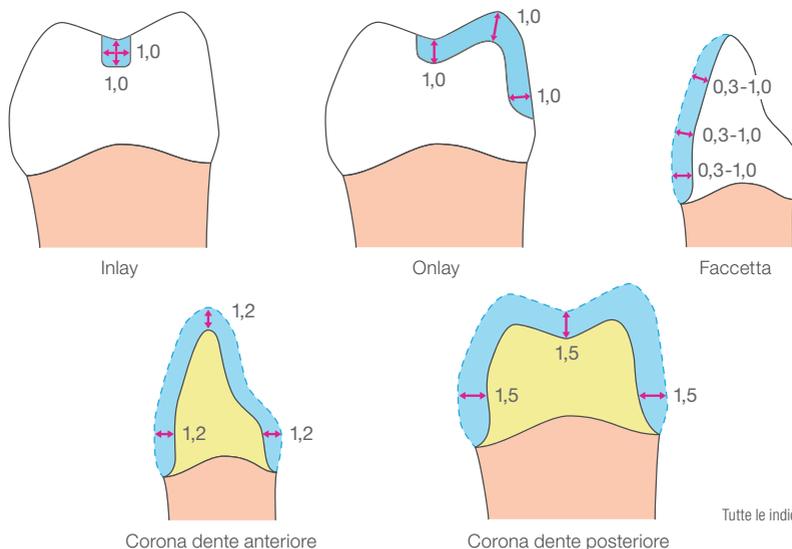
\*3 HO viene utilizzato generalmente per le strutture.

### 3. Configurazione della preparazione e della struttura

#### 3-1. Configurazione della preparazione

La preparazione per VINTAGE PRIME PRESS dovrebbe essere realizzata seguendo le norme generali per i restauri in ceramica integrale: evitare angoli o spigoli vivi, eseguire una preparazione a spalla con bordi interni arrotondati e rispettare lo spessore minimo del restauro.

Non realizzare ponti a quattro o più elementi o ponti a tre elementi comprendenti i molari!



#### NOTA BENE

- Rispettare le indicazioni per gli spessori minimi dei singoli restauri.
- Lo spessore delle faccette deve essere di almeno 0,3 mm.
- Tutti gli spigoli e gli angoli interni devono essere arrotondati. Si consiglia una preparazione a spalla.
- Le dimensioni minime indicate devono essere rispettate anche per i ponti.

### 3-2. Configurazione della struttura

Rispettare i seguenti spessori minimi in base alle linee guida per la preparazione:

Restauro	Spessore	Diametro connettore
Inlay, onlay, faccetta più spessa, corona parziale	$\geq 1,0$ mm	–
Faccetta sottile	$\geq 0,3$ mm	–
Corona dente anteriore	incisale $\geq 1,5$ mm circonferenza $\geq 1,2$ mm	–
Corona dente posteriore	occlusale $\geq 1,5$ mm circonferenza $\geq 1,5$ mm	–
Ponte anteriore	incisale $\geq 1,5$ mm circonferenza $\geq 1,2$ mm	$\geq 16$ mm <sup>2</sup>
Ponte posteriore	occlusale $\geq 1,5$ mm circonferenza $\geq 1,5$ mm	$\geq 16$ mm <sup>2</sup>

## 4. Istruzioni per la tecnica di pressatura

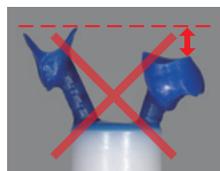
### 4-1. Modellazione in cera

- Utilizzare solo cere organiche che bruciano senza lasciare residui.
- Modellare inlay, faccette, corone o ponti (anteriori) sul moncone del modello isolato.
- Modellare in modo anatomico e funzionale la forma oclusale.
- Evitare sovracontorni soprattutto nei bordi.
- Rispettare il rapporto consigliato tra spessore minimo della ceramica pressata e lo spessore della ceramica del rivestimento estetico.
- Per la tecnica cut-back o di stratificazione le superfici che vengono rivestite con la ceramica non devono presentare spigoli vivi.
- Scegliere la dimensione del cilindro adatta in base al peso del manufatto in cera. Preparare la quantità necessaria di pellet.

Peso del modello in cera	Numero di pellet	Dimensione del cilindro
0,7 g o meno	1	Per miscelare 100 g di rivestimento
2,0 g o meno	2	Per miscelare 200 g di rivestimento

### 4-2. Imperniatura

Linee guida per l'imperniatura



I modellati in cera non sono alla stessa altezza.



I modellati in cera non hanno lo stesso volume.

#### NOTA BENE

- Imperniare sul punto più spesso del manufatto in cera.
- Quando si imperniano più modellati in cera, dovrebbero avere tutti lo stesso volume ed essere disposti all'incirca alla stessa altezza.
- Se si impernia un solo pezzo, è necessario imperniare dalla parte opposta un canale di pressatura cieco.

#### 4-3. Messa in rivestimento

Come rivestimento si consiglia SHOFU Ceravety Press & Cast.  
Per informazioni dettagliate sulla lavorazione consultare le relative istruzioni d'uso.

1. Innanzitutto regolare la concentrazione di Ceravety Liquid con acqua distillata. Consultare la tabella sotto riportata per un ottimale rapporto di miscelazione.
2. Miscelare per un minuto sottovuoto con Ceravety Pulver. Il rapporto di miscelazione consigliato liquido / polvere è pari a 20 ml / 100 g.
3. Evitare di formare bolle d'aria quando si riempie il cilindro con la massa di rivestimento.
4. Posizionare sul cilindro l'anello di livello in modo che la parte superiore ed inferiore rimangano parallele tra loro.

Indicazioni	Quantità Ceravety Liquid + acqua (ml) per 100 g di polvere	
	Liquido	Acqua
Faccette più spesse, corone, ponti	8	12
Inlay, Onlay	4	16



Evitare di formare bolle d'aria quando si riempie il cilindro con il rivestimento.



Posizionare sul cilindro l'anello di livello in modo che la parte superiore ed inferiore rimangano parallele tra loro.

## 4. Istruzioni per la tecnica di pressatura

### 4-4. Preriscaldamento / Cottura

#### Cottura veloce

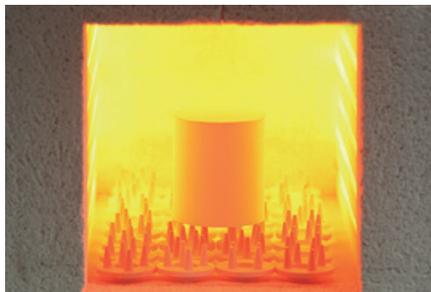
1. In caso di ceramica pressata posizionare il cilindro pronto nel forno di preriscaldamento a 850 °C 20 minuti dopo la messa in rivestimento (se il produttore dei pellet in ceramica indica un'altra temperatura, impostare questa temperatura).
2. Mantenere la temperatura a seconda della dimensione del cilindro: con un cilindro da 100 g 45 min., con un cilindro da 200 g 60 min.

#### Cottura normale

1. Aumentare la temperatura di 20 °C/min. a partire dalla temperatura ambiente.
2. Mantenere la temperatura a seconda della dimensione del cilindro: cilindro da 100 g 45 min., cilindro da 200 g 60 min

#### NOTA BENE

- Controllare che la temperatura del forno di preriscaldamento sia ottimale.
- In caso di pressate non riuscite, è risultato utile aumentare la temperatura del forno di preriscaldamento di almeno 20 °C.
- Non eseguire la cottura entro i primi 20 minuti dopo la messa in rivestimento, altrimenti la superficie del pezzo pressato diventa troppo ruvida.
- Mescolare bene il rivestimento e non farlo vibrare troppo durante la messa in rivestimento per evitare la formazione di bolle d'aria che, con il processo di pressatura, possono causare superfici ruvide.
- La cottura dovrebbe avvenire entro 3 ore dalla messa in rivestimento.
- Ceravety Press & Cast indurisce in 20 minuti alla normale temperatura ambiente. D'inverno con temperature inferiori, il tempo di presa può durare circa 30-40 minuti. Assicurarsi di inserire il cilindro nel forno solo dopo il completo indurimento del rivestimento. Rimuovere la base del cilindro entro 1 ora dalla messa in rivestimento altrimenti diventa molto difficile toglierla.



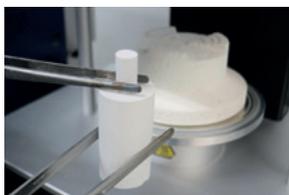
Assicurarsi che il cilindro sia preriscaldato a sufficienza prima della pressatura.

#### 4-5. Pressatura

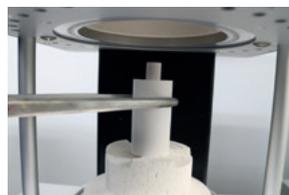
- Estrarre il cilindro dal forno subito dopo il completamento del ciclo di preriscaldamento di 1 ora a 850 °C. Questa operazione non deve durare più di 30 secondi per non far raffreddare troppo il cilindro.
- Inserire nel cilindro caldo i pellet VINTAGE PRIME PRESS e il pistone di pressatura, quindi posizionare il cilindro al centro del forno preriscaldato ed avviare il programma di pressatura.



Inserire i pellet VINTAGE PRIME PRESS nel cilindro caldo in modo che la scritta colorata sia sopra.



Inserire poi il pistone di pressatura nel cilindro caldo.



Posizionare il cilindro al centro del forno di pressatura preriscaldato.

#### Programma di pressatura

Programat EP600/EP3000/EP5000 (Ivoclar Vivadent)

Sistemi di colori	E, HT, LT, HO	
Dimensioni cilindro	100 g	200 g
Temperatura iniziale	700 °C	
Velocità di riscaldamento	60 °C / min.	
Temperatura finale	905 °C	920 °C
Tempo di mantenimento	20 min.	25 min.
Velocità d'interruzione	300 µm / min.	

Se si utilizza un pistone monouso ridurre la temperatura finale di 5 - 10 °C.

Si può utilizzare anche il programma preimpostato per ogni colore di IPS e.max Press.

Austromat 654i (Dekema)

Sistemi di colori	E	HT, LT, HO	E, HT, LT, HO
Dimensioni cilindro	100 g		200 g
Temperatura iniziale	700 °C		
Velocità di riscaldamento	60 °C / min.		
Temperatura finale	915 °C	910 °C	925 °C
Tempo di mantenimento	20 min.		30 min.
Durata della pressatura	Auto		
Grado di pressatura	5		6

Se si utilizza un pistone monouso ridurre la temperatura finale di 5 - 10 °C.

Si può utilizzare anche il programma preimpostato per ogni colore di IPS e.max Press.

## 4. Istruzioni per la tecnica di pressatura

Vario Press 300/300.e/300.e ZR (Zubler)

Sistemi di colori	E, HT, LT, HO	
Dimensioni cilindro	100 g	200 g
Temperatura iniziale	700 °C	
Velocità di riscaldamento	60 °C / min.	
Temperatura finale	910 °C	915 °C
Tempo di mantenimento	15 min.	25 min.
Durata della pressatura	6 min.	8 min.
Grado di pressatura	basso	
Livello di vuoto	700 mmHg	

Se si utilizza un pistone monouso ridurre la temperatura finale di 5 - 10 °C.

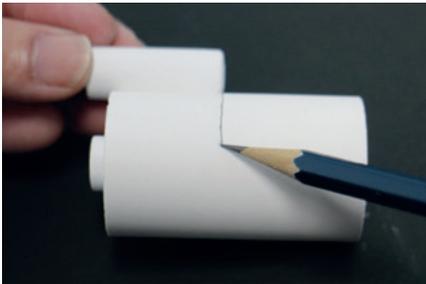
Se si utilizza VARIO PRESS 300.e o VARIO PRESS 300.e ZR seguire il programma preimpostato ADVANCED PRESS per ogni colore di IPS e.max Press.

### NOTA BENE

- Prima del mantenimento del cilindro nel forno di preriscaldamento assicurarsi che la temperatura abbia raggiunto il valore corretto.
- Estrarre dal forno di preriscaldamento il cilindro subito dopo il completamento del ciclo di preriscaldamento.
- Se si forma uno strato di reazione sulla ceramica pressata, ridurre il tempo di mantenimento di 1 - 5 minuti o la temperatura di pressatura di 1 - 5 °C.
- Se la pressione è insufficiente aumentare il tempo di mantenimento di 1 - 5 minuti o la temperatura di pressatura di 1 - 5 °C.
- Le condizioni di pressatura ottimali dipendono dal tipo, modello e tensione d'esercizio del forno di pressatura. Se non si ottengono i risultati abituali per quanto riguarda qualità superficiale o trasparenza dei restauri, si deve adattare di conseguenza il processo di pressatura. Prima del processo di pressatura definitiva dei restauri si devono assolutamente eseguire delle pressature di prova.
- Attenersi alle istruzioni d'uso del produttore del forno di pressatura.

#### 4-6. Smuffolatura

- Smuffolare i restauri quando il cilindro si è raffreddato fino alla temperatura ambiente.
- Segnare la lunghezza del pistone sul cilindro raffreddato.
- Separare il cilindro con un disco separatore.

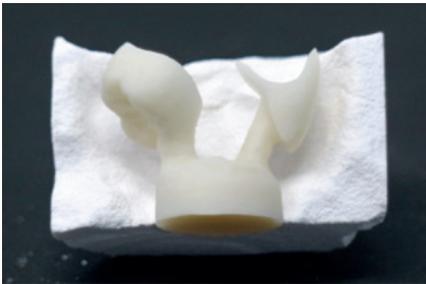


Segnare la lunghezza del pistone

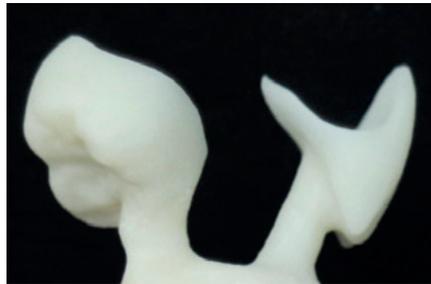


Separare il cilindro con un disco separatore

- Smuffolatura grossolana con sfere di vetro ad una pressione di ca. 0,2-0,4 MPa (2-4 bar).
- Smuffolatura di precisione con ossido di alluminio ( $Al_2O_3$ ) ad una pressione di ca. 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).
- Rispettare la direzione del getto e la distanza per non danneggiare i pezzi durante la smuffolatura.



Smuffolatura grossolana con sfere di vetro ad una pressione di ca. 0,2-0,4 MPa (2-4 bar).



Pezzi completamente liberi dal rivestimento dopo la sabbatura di precisione con ossido di alluminio ( $Al_2O_3$ ) ad una pressione di ca. 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).

## 4. Istruzioni per la tecnica di pressatura

### 4-7. Rifinitura

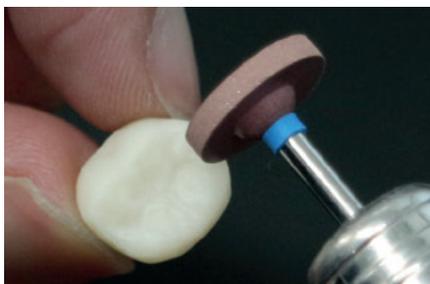
- Inumidire i canali di pressatura e separarli con un disco diamantato sottile ca. 2 mm sopra il punto di congiunzione. La ceramica non deve surriscaldarsi. Si consiglia di usare un basso numero di giri e poca pressione di utilizzo.
- Levigare i punti di congiunzione dei canali di pressatura con Dura-Green DIA o con altri strumenti diamantati.
- Dopo aver rimosso la lacca spaziatrice dal moncone controllare e adattare il restauro ed eventualmente rifinire con punte diamantate sottili o con Dura-Green DIA le aree che impediscono un adattamento preciso.
- Sgrossare la forma definitiva e la tessitura superficiale con Dura-Green DIA o con altri strumenti abrasivi adatti.
- Controllare l'occlusione ed eventualmente ritoccarla. Prelucidare poi con gommini in silicone (si consiglia ZILMaster Medium/Fine).
- Per pulire il restauro sabbigare dapprima con ossido di alluminio ( $Al_2O_3$ ) ad una pressione di ca. 0,1 - 0,2 MPa (1-2 bar) e poi trattare con ultrasuoni o vaporiera.



Separare i canali di pressatura con un disco diamantato sottile con un basso numero di giri.



Levigare con Dura-Green DIA i punti di congiunzione.



Per la rifinitura e lucidatura si consiglia ZILMaster.

## 5. Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori

### 5-1. Tecnica cut-back

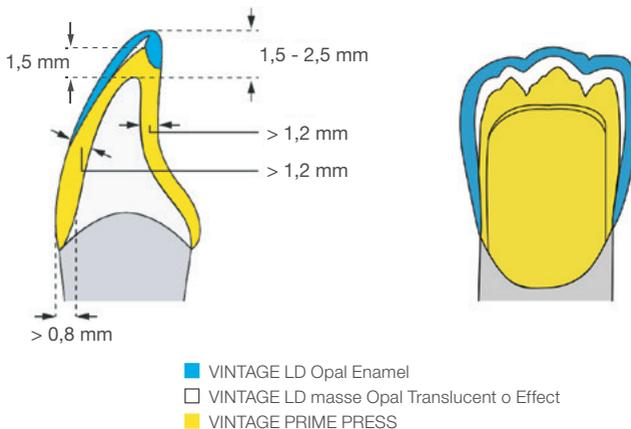
Il restauro viene realizzato in modo completamente anatomico con VINTAGE PRIME PRESS e successivamente ridotto: applicare poi la massa smalto di VINTAGE LD ed eseguire la cottura. Questa tecnica permette di realizzare restauri altamente estetici anche quando vi è poco spazio per la ceramica.



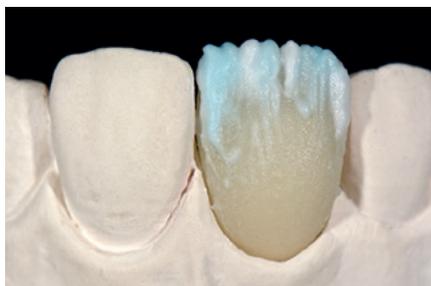
Traslucenza	Tecnica
	Cut-back
E	-
HT	+++
LT	+++
HO	++

+++ La più indicata    ++ Molto indicata    - Non consigliata

### Diagramma di stratificazione tecnica cut-back



## 5. Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori



Nell'area incisale si ottiene un aspetto naturale con le masse Opal Translucent o Effect.



Completamento del restauro con la massa Opal Enamel.

### NOTA BENE

- Selezionare il tempo di asciugatura a seconda delle dimensioni del restauro da cuocere (Il restauro può esplodere nel forno se al suo interno rimane dell'umidità).
- Lo strato di smalto deve essere leggermente sovradimensionato per compensare la contrazione da cottura.
- Applicare col pennello dell'acqua sulle superfici asciutte che necessitano ancora di un'aggiunta di materiale.

### Indicazioni per la cottura di VINTAGE LD

	Wash	1° Body Effect Enamel	2° Body Effect Enamel	Glaze	Correction	Correction-Glaze
Temperatura di asciugatura (°C)	400	400	400	450	400	400
Tempo di asciugatura (min.)	3-4	4-5	3-5	3-5	3-5	3-5
Tempo di preriscaldamento (min.)	1	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2
Inizio vuoto (°C)	400	400	400	—	400	400
Velocità di riscaldamento (°C/min.)	45	45	45	55	55	55
Temperatura finale (°C)	780	760-770	760-770	750-760	720	730
Fine vuoto (°C)	780	760-770	760-770	—	720	730
Tempo di mantenimento (min.)	1,0	1,0	0,5	1,0	0,5	1,0

Le condizioni di cottura ottimali variano a seconda del tipo di forno per ceramica e della tensione d'esercizio. Prima della cottura definitiva dei restauri è indispensabile eseguire delle cotture di prova.



Dopo una corretta cottura la superficie risulta leggermente lucida.



Sgrossare la forma definitiva e la tessitura superficiale con Dura-Green DIA o con altri strumenti abrasivi adatti e gommini in silicone.

### Rifinitura

- Sgrossare la forma definitiva e la tessitura superficiale con Dura-Green DIA o con altri strumenti abrasivi adatti.
- Controllare l'occlusione ed eventualmente ritoccarla.
- Prelucidare poi con gommini in silicone (ZiLMaster / SoftCut PA).
- Per pulire il restauro sabbigare dapprima con ossido di alluminio ( $Al_2O_3$ ) ad una pressione di ca. 0,1 - 0,2 MPa (1-2 bar) e poi trattare con ultrasuoni o vaporiera.
- Infine pitturare e glasare come descritto nel capitolo 5-3. "Pitturare / Glasare".

## 5. Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori

### 5-2. Tecnica di stratificazione

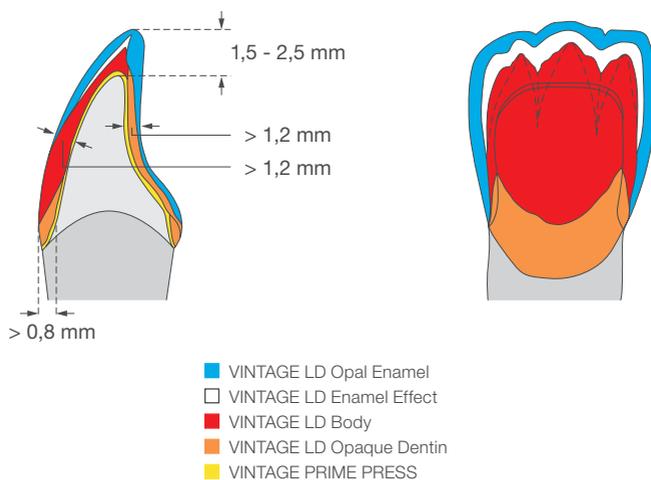
Si consiglia questa tecnica per tutti i casi che richiedono elevate esigenze estetiche come nei restauri nel settore anteriore. La struttura viene realizzata con VINTAGE PRIME PRESS, tenendo in considerazione che la ceramica VINTAGE LD potrà avere uno spessore massimo di 2 mm.



Trasparenza	Tecnica
	di stratificazione
E	–
HT	++
LT	+++
HO	+++

+++ La più indicata    ++ Molto indicata    – Non consigliata

### Diagramma di stratificazione

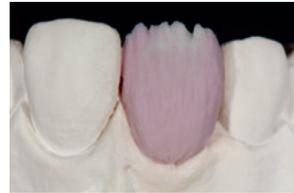




Applicare Opaque Dentin nell'area cervicale ed incisale.



Modellare anatomicamente con massa Body in modo graduale.



Realizzare i mammelloni in armonia con i denti naturali.



Con le masse Opal Translucent o Effect si ottiene un aspetto naturale nell'area incisale.



Sovradimensionare leggermente lo strato di smalto per compensare la contrazione da cottura.

#### NOTA BENE

- Selezionare il tempo di asciugatura a seconda delle dimensioni del restauro da cuocere. (Il restauro può esplodere nel forno se al suo interno rimane dell'umidità).
- Sovradimensionare leggermente lo strato di smalto per compensare la contrazione da cottura.
- Applicare col pennello dell'acqua sulle superfici asciutte che necessitano ancora di un'aggiunta di materiale.
- Riposizionare il restauro sul moncone dopo la sgrossatura. Nel caso fosse necessaria un'ulteriore aggiunta di materiale, applicare le masse ceramiche VINTAGE LD sul restauro precotto ed eseguire una seconda cottura Body.

## 5. Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori

### Indicazioni per la cottura

Per le indicazioni per la cottura consultare la tabella a pag. 22.

Le condizioni di cottura ottimali variano a seconda del tipo di forno per ceramica e della tensione d'esercizio. Prima della cottura definitiva dei restauri è indispensabile eseguire delle cotture di prova.

Se necessario, completare eventualmente le aree che necessitano di altro materiale con la massa di correzione e poi eseguire la cottura.



Il restauro dopo la prima cottura.



Completare il restauro con Opal Enamel ed eseguire la seconda cottura Body.



Sgrossare la forma definitiva e la tessitura superficiale con Dura-Green DIA o con altri strumenti abrasivi adatti e gommini in silicone.

### Rifinitura

- Sgrossare la forma definitiva e la tessitura superficiale con Dura-Green DIA o con altri strumenti abrasivi adatti.
- Controllare l'occlusione ed eventualmente ritoccarla.
- Prelucidare poi con gommini in silicone (ZiLMaster / SoftCut PA).
- Per pulire il restauro sabbare dapprima con ossido di alluminio ( $Al_2O_3$ ) ad una pressione di ca. 0,1 - 0,2 MPa (1-2 bar) e poi trattare con ultrasuoni o vaporiera.
- Infine pitturare e glasare come descritto nel capitolo 5-3. "Pitturare / Glasare".
- Se dopo la glasatura fosse necessario fare una correzione, applicare la massa di correzione sulla superficie irruvidita ed eseguire una cottura di correzione.

### 5-3. Pitturare / Glasare

Per pitturare e glasare i restauri in VINTAGE PRIME PRESS è indicato VINTAGE Art Universal, un sistema di supercolori e masse di glasura fluorescente e a basso punto di fusione per modifiche cromatiche interne ed esterne per tutte le ceramiche dentali in commercio, compreso VINTAGE PRIME PRESS. Con questo sistema si riesce a riprodurre facilmente ogni caratteristica del dente con un aspetto naturale.



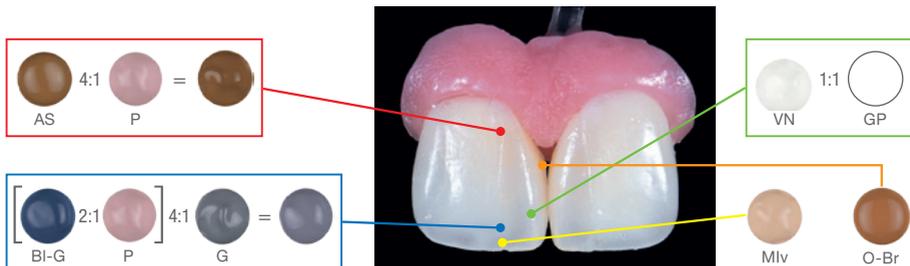
Applicazione di GP-F



O-Br nell'area del solco



Adattamento cromatico con VINTAGE Art Universal



## 5. Cottura delle ceramiche estetiche o dei supercolori

### Restauri finiti



Denti: 11 e 21  
Caso: Faccette parziali  
Materiale utilizzato: VINTAGE PRIME PRESS (E-BL3),  
VINTAGE Art Universal

### VINTAGE Art Universal YAMAMOTO LIQUID \*

(Liquido di miscelazione per colori reali)

Contenuto: 50 ml

Liquido di miscelazione con un indice di rifrazione simile a quello del vetro. Miscelandolo con i supercolori e le masse di glasura VINTAGE Art Universal si vedono già prima della cottura i colori definitivi.



Massa di glasura miscelata con  
VINTAGE Art Universal LIQUID



Massa di glasura miscelata con  
VINTAGE Art Universal YAMAMOTO LIQUID

\* Makoto Yamamoto, inventore di YAMAMOTO LIQUID, è autore del libro "The Metal-Ceramics – Principles and Methods of Makoto Yamamoto" e inventore anche delle masse ceramiche come Opal e Margin. È inoltre il consulente tecnico di SHOFU e ideatore di tutte le ceramiche SHOFU.

## Indicazioni per la cottura di VINTAGE Art Universal

	Pittura interna/esterna della ceramica / Glasura di disilicato di litio
Temperatura di asciugatura (°C)	400
Tempo di asciugatura (min.)	6 (7-8 <sup>*3</sup> )
Chiusura (min.)	1
Preriscaldamento (min.)	1
Velocità di riscaldamento (°C/min.)	50
Temperatura di cottura (°C) <sup>*1</sup>	730
Tempo di mantenimento (Min.)	1
Vuoto/Atmosfera <sup>*2</sup>	Vuoto
Inizio vuoto (°C)	450
Fine vuoto (°C)	720

\*1 VINTAGE Art Universal può essere cotto a 730 °C o a temperature più alte.  
Aumentare la temperatura di cottura se la lucentezza superficiale non è sufficiente.

\*2 Vuoto: 1,3 - 8,0 kPa / Vuoto completo

\*3 Con l'utilizzo di YAMAMOTO LIQUID

### NOTA BENE

Le condizioni di cottura variano a seconda del tipo di forno per ceramica e della tensione d'esercizio. Per avere condizioni e risultati ottimali è indispensabile eseguire dapprima delle cotture di prova. Se miscelati con YAMAMOTO LIQUID, i supercolori e le masse di glasura devono essere preasciugati ca. 1-2 minuti in più rispetto a quando si usa VINTAGE Art Universal LIQUID.

Per ulteriori informazioni consultare il foglietto illustrativo o le informazioni dettagliate sul prodotto VINTAGE Art Universal.

## 6. Risoluzione dei problemi

Prodotto	Problema	Cause	Soluzioni	Consigli
VINTAGE PRIME PRESS	Pressatura insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> <li>Spessore insufficiente del manufatto in cera</li> <li>Temperatura durante il preriscaldamento del cilindro troppo bassa</li> <li>Temperatura di pressatura troppo bassa</li> <li>Pressione insufficiente</li> <li>Disposizione nel cilindro di molti manufatti in cera ad altezze diverse</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>La cera deve aver uno spessore minimo di 1,0 mm</li> <li>Aumentare la temperatura di preriscaldamento di almeno 20 °C</li> <li>Aumentare la temperatura di pressatura</li> <li>Aumentare la pressione (max 0,5 MPa)</li> <li>Posizionare i manufatti in cera alla stessa altezza</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Assicurarsi che vi sia spazio sufficiente per la ceramica pressata</li> <li>Preriscaldare il cilindro</li> <li>Aumentare la temperatura di pressatura in modo che la ceramica scorra liberamente</li> <li>Verificare la pressione ottimale nelle istruzioni d'uso del forno di pressatura</li> <li>Durante l'imperniatura disporre i manufatti in cera sullo stesso piano</li> </ol>
	Superficie ruvida	<ol style="list-style-type: none"> <li>Pressione troppo alta</li> <li>Tempo di pressatura troppo lungo</li> <li>Temperatura di pressatura troppo alta</li> <li>Miscelazione insufficiente del rivestimento</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Ridurre la pressione</li> <li>Diminuire il tempo di pressatura di 1-5 minuti</li> <li>Ridurre la temperatura di pressatura di 1-5°C</li> <li>Miscelare più a lungo il rivestimento</li> </ol>	Pressare sempre con le condizioni ottimali
	Mancanza nel manufatto	Distanza insufficiente tra il manufatto in cera e la parete esterna	Assicurarsi che vi sia la distanza minima di 10 mm dalla parete esterna	Verificare la pressione ottimale nelle istruzioni d'uso del forno di pressatura. Quando si esegue la pressatura di singoli restauri la pressione di solito è più elevata che durante la pressatura di più restauri.
	Eccesso di materiale sulla ceramica pressata	<ol style="list-style-type: none"> <li>Formazione di crepe nel cilindro durante la cottura</li> <li>Pressione troppo elevata</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Inserire il cilindro nel forno di preriscaldamento solo dopo il completo indurimento del rivestimento</li> <li>Ridurre la pressione</li> </ol>	Inserire il cilindro nel forno entro 20-60 minuti dalla messa in rivestimento
	Colorazione viola della superficie	Temperatura di pressatura troppo elevata	Ridurre la temperatura di pressatura di 20-30 °C	Pressare sempre con le condizioni ottimali
VINTAGE LD	Dopo la cottura compare uno strato bianco	<ol style="list-style-type: none"> <li>Temperatura di cottura troppo bassa</li> <li>Tempo di asciugatura insufficiente</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Aumentare la temperatura di cottura o prolungare il tempo di mantenimento dopo la cottura</li> <li>Aumentare la temperatura di asciugatura o prolungare il tempo di asciugatura</li> </ol>	La temperatura varia a seconda delle condizioni del forno. Controllare il forno regolarmente.
VINTAGE Art Universal	Lucentezza insufficiente dopo la cottura di lucidatura	Strato di glasura troppo sottile	Applicare uno strato di glasura più spesso	Applicare la massa di glasura in più strati e cuocere
	Superficie biancastra dopo la cottura di lucidatura	<ol style="list-style-type: none"> <li>Strato di GP-F troppo spesso</li> <li>La cottura non è stata eseguita sottovuoto</li> <li>Miscelazione della massa di glasura o supercolori Universal con YAMAMOTO LIQUID</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Applicare uno strato sottile</li> <li>Cuocere sottovuoto</li> <li>Evitare contaminazioni con l'acqua</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Anche con uno strato sottile GP-F conferisce sufficiente fluorescenza. Applicare uno strato sottile.</li> <li>Controllare i parametri di cottura e le condizioni del forno per ceramica.</li> <li>Non applicare la miscela su ceramica o strutture bagnate.</li> </ol>



Foto per gentile concessione di:

Takayuki Kobayashi, Odt., Felicita Dental Lab, Giappone (foto di copertina, pag. 8)

Tatsuya Urisaka, Odt., Lucent Dental Laboratory, Giappone (pag. 9)

Jun Iwata, DDS, PhD, Iwata Dental Office, Giappone (pag. 9)

Keita Fujisaki, rappresentante di Charm Dental Design, Giappone (pag. 27)

Yusuke Nakamura, Odt., Dental Lab Benefit Technology, Giappone (pag. 28)

\* VITA è un marchio registrato da VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Germania.



**SHOFU INC.** 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan  
**EC REP SHOFU DENTAL GmbH** An der Pönt 70, 40885 Ratingen, Germany, [www.shofu.de](http://www.shofu.de)

SHOFU is a registered trademark of SHOFU INC. All other trademarks and registered trademarks are the property of their respective holders.  
SHOFU INC. reserves the right to change specifications without notice.