

CE 0483

DATOS TECNICOS

Temperaturas		
Temperatura de cocción		
	Opaquer	950°C/920°C
	Dentina	920°C
Expansión térmica		
Aleaciones	$(25^{\circ}\text{C}-500^{\circ}\text{C})10^{-6}\text{K}^{-1}$	13,8– 15,2
Porcelana		$13,3 \pm 0,3 \cdot 10^{-6} / \text{K} (25 / 500^{\circ}\text{C})$
Temperatura de transformación		
Transformación de cristales		$T_G = 580^{\circ}\text{C} \pm ^{\circ}\text{C}$
Elasticidad		
		$E = 78 \pm 3\text{Gpa (GM D+S)}$
Solubilidad		
		$0,025 \pm 0,008\%$
Estructura del material		
		Cristal / Leucita
Expansión		
		$0,92\% (25 / 500^{\circ}\text{C})$
Densidad		
		$2,5 \pm 0,1 \text{ gm}^3$

Restauración natural con VISION. La Porcelana

Estructura metálica:

Si el diente preparado es demasiado pequeño, debe compensarse con metal a fin de crear una distribución uniforme de la porcelana.

El espesor de la estructura metálica no debería ser inferior a 0.3 mm en aleaciones preciosas (alto contenido de Oro) y semipreciosas (alto contenido de Paladio), y de 0.2 mm en aleaciones no preciosas.

Las estructuras no deben tener ni picos ni ángulos.

Los puentes deben ser robustos y, si hace falta, los conectores interproximales se terminarán en metal.

Preparación de la estructura:

Después del colado y el chorreado, se cortan los bebederos y se repasa y prepara la estructura para recibir la porcelana. Una comprobación con el microscopio de las áreas marginales puede ser muy útil.

Si se usa un agente de unión (bonding), la estructura puede prepararse según las recomendaciones del fabricante del producto.

Si no se utiliza un agente de unión (bonding), la estructura se chorrea con óxido de aluminio de 125/250 micras a no más de 5 bares de presión.

Se desgasifica el metal según las recomendaciones del fabricante.

Desgasificación recomendada:

Aleaciones no preciosas o de bajo contenido de Oro:

Desgasificar a 980°C durante 10 minutos, 7 con vacío y 3 sin vacío.

Aleaciones de alto contenido de Oro:

Desgasificar a 960°C durante 10 minutos, 7 con vacío y 3 sin vacío.

OPAQUER:

Aplicación de 1º opaquer: Para obtener una buena unión entre los óxidos de metal y el opaquer, pincelar o pulverizar una capa muy fina sobre la estructura metálica, no siendo necesario cubrirla completamente. Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

Aplicación de 2º opaquer: Pincelar o pulverizar una capa homogénea que cubra completamente la estructura. La individualización del color, por medio de intensivos de opaquer, se puede realizar en esta cocción o en una posterior. Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

PORCELANA DE HOMBROS:

Aplicación de 1ª de hombros:

Con el fin de tener una suave transición entre el margen del metal y el de la porcelana, cubrir el área del margen del metal con la porcelana de hombros más opaca (*SP-Elfenbein* = Marfil o *SP-Braungrau* = Marrón gris), dependiendo del grupo de colores de la tabla de mezclas de porcelana de hombros.

A continuación aplicar la porcelana de hombros translúcida, al resto del hombro cerámico.

Ver tabla de mezclas.

Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

Aplicación de 2ª de hombros:

Rellenar el espacio creado por la contracción, y seguir las instrucciones de cocción.

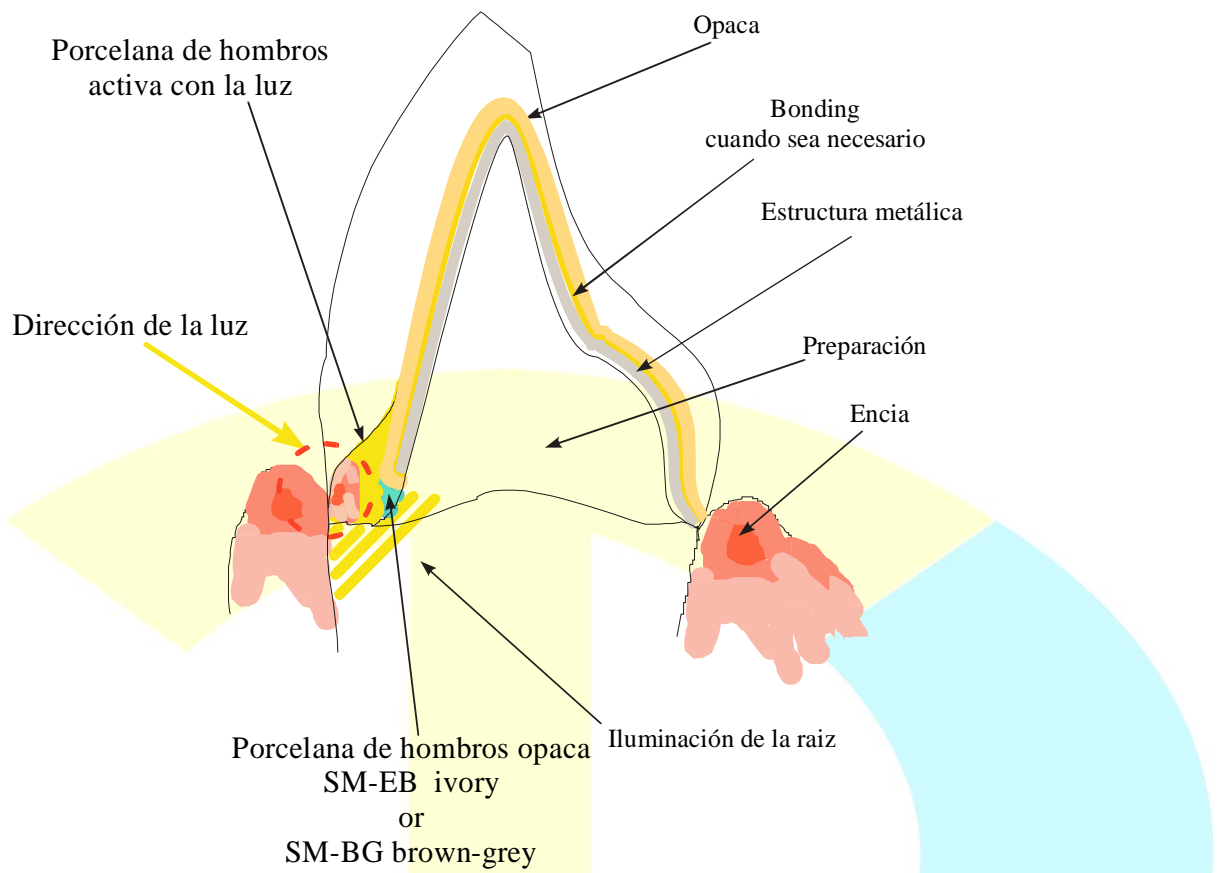
Tabla de mezclas de porcelana de hombros					
	Ratio de proporciones de mezcla				
Masas básicas BA/BB/BC/BD	••	•	•••	•••••	••••••
Masa Neutral	•••	•	••	••	•
Colores básicos					
BA	A1	A2	A3	A3.5	A4
BB	B1	B2	B3		B4
BC	C1	C2	C3		C4
BD		D2	D3		D4
Masas opacas	Elfenbein / Ivory = Marfil		Braungrau / Brown-grey = Marrón gris		

"Alta Fluorescencia"

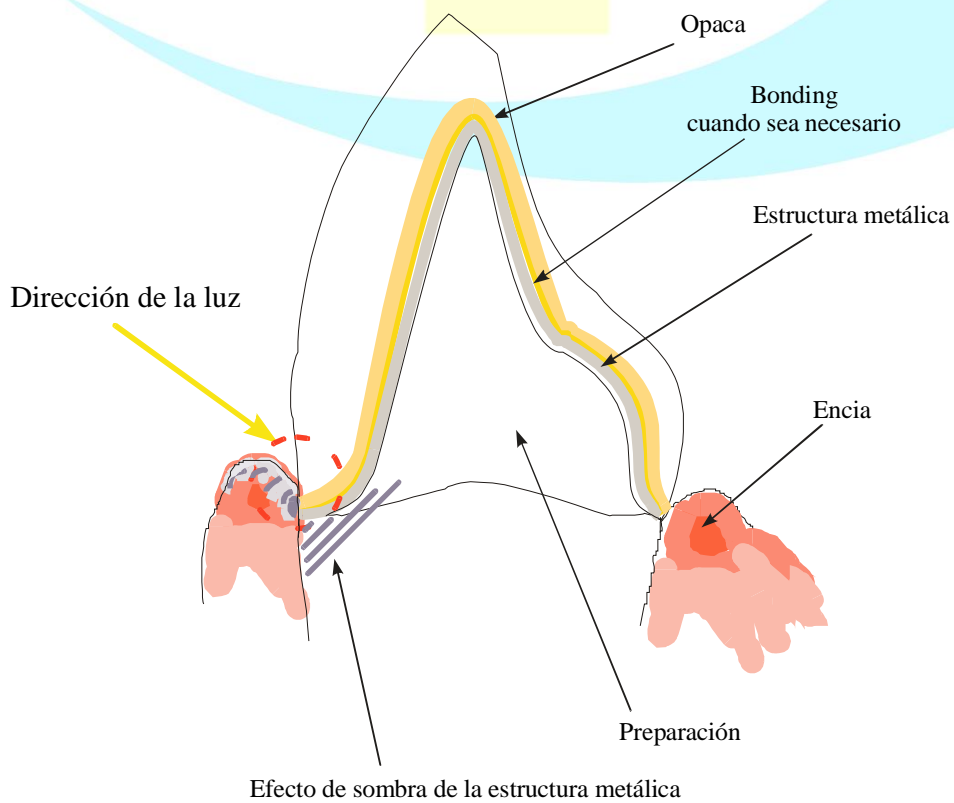
y

"Activa con la luz"

"Porcelana de hombros"



"Corona tradicional"



Construcción en el grupo anterior:

Dentina opaca:

La dentina opaca (*OD*) se usa para estabilizar el color, especialmente en las áreas cervicales y en la zona inferior de las piezas intermedias.

La dentina opaca estabiliza el oscurecimiento en general.

La dentina opaca oculta el tono grisáceo de los márgenes del metal.

Dentina:

La dentina (*D*) se usa para construir el contorno y la forma básica del diente.

Seguidamente se recorta, en forma vertical, la dentina del área incisal para dejar espacio para las masas incisales (*S*) los intensivos incisales (*IS*) y los transparentes (*TR*).

Zona incisal:

- 1) Las masas incisales y transparentes se colocan verticalmente de forma alterna sobre la dentina.
- 2) Para individualizar el color se pueden poner líneas de masas de efectos (*EF*).
- 3) A continuación poner de nuevo, sobre los efectos, masas incisales y transparentes en forma alterna y vertical.
- 4) Colocar las calcificaciones.
- 5) Completar la forma final del diente con transparente Clear o Super-Clear.

Zona lingual:

Toda la superficie lingual necesita cubrirse con dentina opaca y ésta debe extenderse completamente para reducir el efecto grisáceo en el área incisal. Para individualizar el color se recomienda utilizar masas de efectos (*EF*) o maquillaje Satisfaction nº 8 .

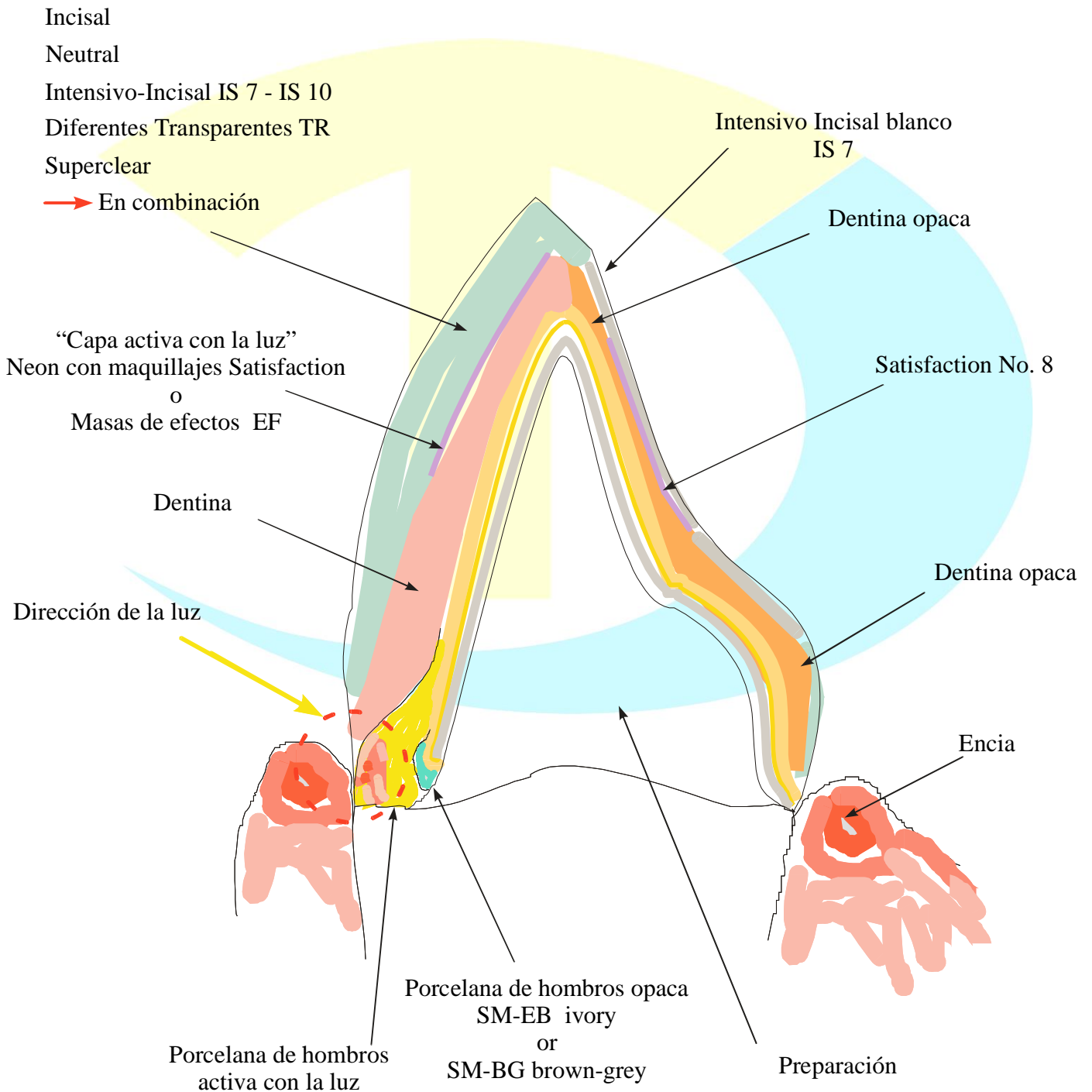
Terminar la forma final del diente, cubriendo la dentina opaca con masa incisal y masa intensiva de incisal nº 7.

Aplicación de Vision-Neon:

VISION-NEON es un material altamente fluorescente y translúcido de color neutro que puede mezclarse con todas las masas de VISION y maquillajes Satisfaction. VISION-NEON crea efectos naturales desde el interior, así como reflejos de luz que no cambian los colores ni la fluorescencia natural.



Vision construcción “anterior”



Construcción en el grupo posterior:

Dentina opaca:

La dentina opaca (*OD*) se usa para estabilizar el color, especialmente en las áreas cervicales y en la zona inferior de las piezas intermedias.

La dentina opaca estabiliza el oscurecimiento en general.

La dentina opaca oculta el tono grisáceo de los márgenes del metal.

Dentina:

La dentina (*D*) se usa para construir el contorno y la forma anatómica básica de la pieza.

Seguidamente se recorta en forma vertical, la dentina del área incisal, para dejar espacio para las masas incisales (*S*) los intensivos incisales (*IS*) y los transparentes (*TR*).

Liberar suavemente la parte oclusal.

Zona Incisal:

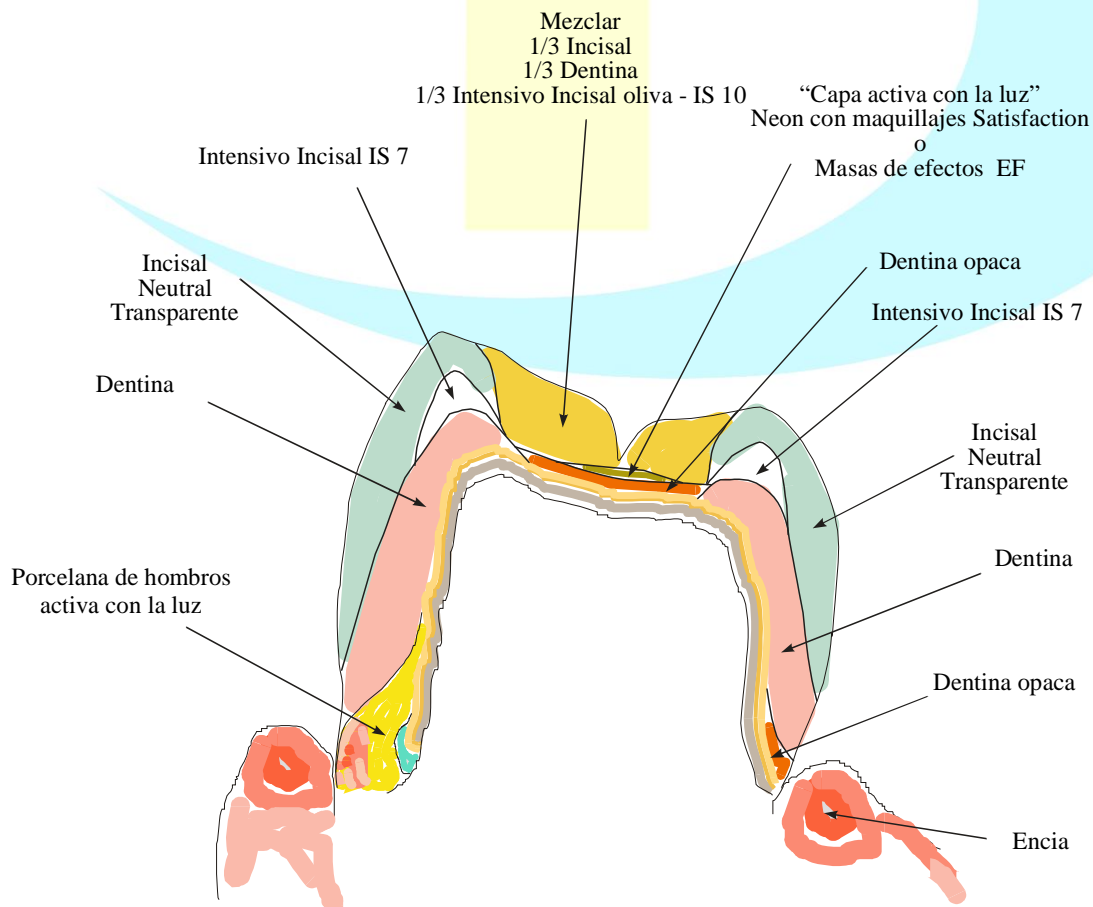
Construir las puntas de las cúspides con intensivo de incisal n° 7.

Construir la forma externa de la corona con masas de incisal, intensivo de incisal y transparente neutral hasta los bordes marginales.

Zona Oclusal:

Cubrir el área central con dentina opaca e intensifique con una mezcla de Neon y maquillaje Satisfaction n° 8.

Hacer el modelado anatómico con una mezcla de 1/3 de dentina, 1/3 de Incisal y 1/3 de intensivo de incisal n° 10.



Preparación para las cocciones:

1ª cocción de dentina (cocción de la forma)

Completar los contactos proximales.

Hacer un corte de separación con una cuchilla entre las unidades simples de un puente hasta el opaquer.

Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

2ª cocción de dentina (corrección)

Para la corrección de la zona del hombro, se utiliza una mezcla de 70% de masa de transparente en concordancia con el color y 30% de masa de hombros.

Para la corrección y construcción de la forma anatómica definitiva de la pieza, se utilizan principalmente masas transparentes.

Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

Repasado y cocción de glaseado

Repasar las áreas de contacto, oclusión etc., procurando conseguir una forma que armonice con las piezas contiguas.

Limpiar chorreando con óxido de aluminio de 50 micras (a baja presión) y seguido de vapor.

Se pueden hacer pequeñas correcciones, utilizando las masas regulares mezcladas con líquido de glasear.

!!! No usar masa de glaseado !!!

Seguir las instrucciones de cocción de las tablas.

Pulido

El resultado final de la cocción de glaseado deberá ser parecido a un lustre de seda, pero actuando de tal forma que preserve la superficie y la morfología de la estructura con todos los detalles.

Hacer el pulido final con rueda de fieltro o cepillo, con piedra pómez y pasta de alto brillo o de diamante.

ESTUCHE VISION DE COLORES BASICOS S7

El estuche contiene 13 masas de cerámica distribuidas como sigue:

- 4 masas de opaquer de 20 g de los grupos de color A, B, C, D.
- 4 masas de dentina de 20 g de los grupos de color A, B, C, D.
- 4 masas de hombros de 20 g de los grupos de color A, B, C, D.
- 1 masa de hombros de 20 g de color "neutral".

Las masas de colores básicos de Vision, corresponden respectivamente a los grupos de colores A, B, C, D, de la guía Vita*, pero con más intensidad cromática. Esto significa, por ejemplo, que la dentina BA sería similar al color A5 de la guía.

Las masas de colores básicos de Vision, se utilizan para modificaciones individualizadas mientras que se mantiene la línea correspondiente del color. Esto significa que pueden ser mezcladas con las masas del color utilizado o usadas directamente. Los datos técnicos y temperaturas de cocción son iguales a las correspondientes a las masas normales de Vision. Las masas básicas de hombros se utilizan mezclándolas según la tabla de la página 4, para conseguir el color de hombro correspondiente a la guía.

Descripciones:

Masas de opaquer: BA, BB, BC, BD.

Masas de dentina: BA, BB, BC, BD.

Masas de hombros: BA, BB, BC, BD y NE.

*Marca registrada de Vita-Zahnfabrik, Bad Säckingen.

Tabla de incidencias

Problema:	Posible causa:	Solución:
<ul style="list-style-type: none"> • Después de la cocción del opaquer hay burbujas. 	<ul style="list-style-type: none"> • No se ha desgasificado. • La estructura estaba sucia. • Temperatura de inicio muy alta. • Tiempo de secado demasiado corto. • Velocidad de subida de temperatura demasiado rápida. 	<ul style="list-style-type: none"> • Hacer desgasificación. • Chorrear y limpiar con vapor la estructura. • Reducir la temperatura de inicio. • Aumentar el tiempo de secado. • Bajar la velocidad de subida de la temperatura (°/min.).
<ul style="list-style-type: none"> • Después de la cocción de dentina hay grietas o burbujas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Tiempo de secado muy corto. • Temperatura de inicio muy alta. • Velocidad de subida de temperatura demasiado rápida. • Demasiada condensación y secado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar el tiempo de secado. • Reducir la temperatura de inicio. • Bajar la velocidad de subida de la temperatura (°/min.). • Después de la construcción no condensar y secar la porcelana.
<ul style="list-style-type: none"> • El color es muy brillante pero sin transparencia. • La porcelana está porosa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura de inicio muy alta. • Temperatura final muy baja. • Inicio del vacío muy tarde. • Defecto en la bomba de vacío. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bajar temperatura de inicio. • Aumentar temperatura final. • Bajar temperatura de inicio de comienzo de vacío. • Comprobar la bomba de vacío.
<ul style="list-style-type: none"> • La superficie de la porcelana es rugosa y sin brillo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura final muy baja. • Tiempo de mantenimiento de temperatura final muy corto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar temperatura final. • Aumentar tiempo de mantenimiento.
<ul style="list-style-type: none"> • La superficie de la porcelana está muy brillante y los contornos redondeados. 	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura final muy alta. • Tiempo de mantenimiento de temperatura final muy largo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bajar temperatura final. • Reducir el tiempo de mantenimiento.
<ul style="list-style-type: none"> • Hay grietas después del enfriamiento. 	<ul style="list-style-type: none"> • Coeficientes de expansión incompatibles. • Aleación incorrecta. • Ciclo de enfriamiento incorrecto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar el coeficiente de la aleación. • Las aleaciones con coeficiente inferior a 14.2 pm/mk, se enfrían hasta 650°C en 3 minutos. • Las aleaciones con coeficiente superior a 14.2 pm/mk tienen enfriamiento rápido después de llegar a la temperatura final.
<ul style="list-style-type: none"> • Burbujas después de la cocción de dentina o glaseado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contaminación de la porcelana durante la construcción. • Burbujas durante el mezclado de la porcelana. 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar el instrumental. • Trabajar con pequeñas porciones de masas.
<ul style="list-style-type: none"> • Después de la cocción de la porcelana, el color es muy fuerte y falta translucidez. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se ha colocado poca cantidad de masas incisales y transparentes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Debido a la alta pigmentación de la dentina y de la dentina opaca, es necesario poner capas más gruesas de masas incisales y transparentes. • La alta pigmentación de las dentinas, da la ventaja de conseguir el color en construcciones con espacios muy reducidos.

TABLAS DE COCCIONES

Cocciones en horno *vertical*

	Temperatura de partida °C	Secado min.	Velocidad de subida °C/min.	Vacío	Temperatura final °C	Mante. min.
1° Opaquer	600	2	80	Si	970	1
2° Opaquer	600	3	80	Si	950	1
1ª + 2ª Hombros	400	3	60	Si	940	1
1ª Dentina	400	6	50	Si	920	1
2ª Dentina	400	4	50	Si	910	1
Glaseado	600	2	60	No	920	1
Post-Soldadura	600	2	60	No	850	0

Cocciones en horno *horizontal* (programat)

	Temperatura de partida °C	Tiempo de cerrado	Velocidad de subida °C/min.	Vacío E / T	Temperatura final °C	Mante. min.
1° Opaquer	400	2	80	550 969	970	1
2° Opaquer	400	3	80	550 949	950	1
1ª+2ª Hombros	300	3	60	580 939	940	1
1ª Dentina	300	6	50	580 919	920	1
2ª Dentina	300	4	50	580 909	910	1
Glaseado	400	2	80	No	920	1
Post-Soldadura	400	2	80	No	850	0-1

TRADUCCION DE COLORES

INTENSIVOS DE OPAQUER	
IO WEISS	INTENSIVO OPAQUER BLANCO
IO GELB	INTENSIVO OPAQUER AMARILLO
IO ORANGE	INTENSIVO OPAQUER NARANJA
IO OCKER	INTENSIVO OPAQUER OCRE
IO BRAUN	INTENSIVO OPAQUER MARRON
IO VIOLETT	INTENSIVO OPAQUER VIOLETA

INTENSIVOS DE DENTINA	
ID ELFENBEIN	INTENSIVO DENTINA MARFIL
ID STROH	INTENSIVO DENTINA AMARILLO PAJA
ID HONIG GELB	INTENSIVO DENTINA AMARILLO MIEL
ID BRAUN	INTENSIVO DENTINA MARRON
ID BLAU	INTENSIVO DENTINA AZUL
ID MAUS	INTENSIVO DENTINA GRIS

TRANSPARENTES	
GLASKLAR CLEAR	TRANSP. CRISTAL
TR NEUTRAL	TRANSP. NEUTRAL
TR OPAL	TRANSP. OPAL
TR RÖTLICH	TRANSP. ROJO CLARO
TR BLÄU LICH	TRANSP. AZUL CLARO
TR GRÄU LICH	TRANSP. GRIS CLARO

CERÁMICA DE HOMBROS	
SP ELFENBEIN	CERÁMICA HOMBROS MARFIL
SP STRON	CERÁMICA HOMBROS AMARILLO PAJA
SP GOLD GELB	CERÁMICA HOMBROS AMARILLO ORO
SP BRAUN GRAU	CERÁMICA HOMBROS MARRON GRIS
SP GELB GRAU	CERÁMICA HOMBROS AMARILLO GRIS
SP BRAUN	CERÁMICA HOMBROS MARRON

MASAS DE EFECTOS	
EF ELFENBEIN	MASA EFECTOS MARFIL
EF KAKI	MASA EFECTOS CAQUI (MARRON AMARILLO)
EF HONIG GELB	MASA EFECTOS AMARILLO MIEL
EF STROH	MASA EFECTOS AMARILLO PAJA

CERÁMICA DE ENCIAS	
ZFL ZAR ROSA	ENCIA ROSA CLARO
ZFL DUNKEL ROSA	ENCIA ROSA OSCURO

CORRESPONDENCIAS COLOR ⇒ INCISAL

COLOR	INCISAL
A-1	58
A-2	58
A-3	59
A-3.5	59
A-4	60
B-1	57
B-2	59
B-3	59
B-4	59
C-1	60
C-2	59
C-3	59
C-4	60
D-2	60
D-3	59
D-4	59

QZERT

Zertifikat

Die Q-Zert Zertifizierungsgesellschaft
für Qualitäts- und Umwelt-Managementsysteme mbH
bestätigt hiermit dem Unternehmen

Wohlwend AG
FL-9488 Schellenberg
für den Geltungsbereich
Dental Manufaktur
ein **Qualitätsmanagementsystem**
eingeführt zu haben und anzuwenden.

Bei einem von Q-Zert durchgeführten Qualitätsaudit
wurde der Nachweis erbracht,
daß dieses Qualitätsmanagementsystem die
Forderungen der folgenden Norm erfüllt :

DIN EN ISO 9001
Modell zur Qualitätssicherung /QM-Darlegung in Design,
Entwicklung, Produktion, Montage und Wartung (Ausgabe 08.94)

Dieses Zertifikat ist gültig bis **22.12.2000**

Registrier-Nummer : **97094** Pforzheim, den **22.12.1997**


 Lenkungsgremium
Dr. H. Eberhardt


 Deutscher
Akkreditierungs-
verband
TGA-ZQ-07/93-00


 Geschäftsführer
Dietfried Baier

Q-Zert GmbH • Bleichstrasse 19 • 75173 Pforzheim

Certificate

The mdc medical device certification GmbH
Krautstrasse 2, D-87700 Memmingen
certifies that the company

Wohlwend AG
Dental Manufaktur
Platte 93
FL-9488 Schellenberg


concerning the product


Dental Metal Ceramics


has introduced and applies a quality system.
By a quality audit this quality system was proven
to comply with the requirements of the following Annex
of the Council Directive 93/42/EEC of 14 June 1993
concerning medical devices:

Annex V
Production Quality Assurance

This certificate is valid until 18 December 2002
Certificate registration no. 97-004502
Memmingen, 19 December 1997


 medical device certification GmbH
 (Notified Body 0420)

Akkreditiert durch

 Deutscher
Akkreditierungs-
verband
TGA-ZQ-07/93-00


 Head of the Certification Body

Zertifikat

Die mdc medical device certification GmbH
Krautstraße 2, D-87700 Memmingen
bescheinigt hiermit, daß das Unternehmen

Wohlwend AG
Dental Manufaktur
Platte 93
FL-9488 Schellenberg

bezüglich

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von
Dentalkeramiken

ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.
Durch ein Qualitätsaudit wurde der Nachweis erbracht, daß
dieses Qualitätsmanagementsystem die Forderungen der
folgenden Norm erfüllt:

EN 46001

Dieses Zertifikat ist gültig bis 22. 12. 2000
Zertifikat-Registrier-Nr. 98-004501
Memmingen, 20. 01. 1998


 medical device certification GmbH
 EN 46001


 Leiter der Zertifizierungsstelle