

visio.lign

Эстетически-функциональная система

Руководство по применению

Технологии обработки композитного материала

послойное
нанесение



crea.lign

облицовка



novo.lign

установка



neo.lign

фрезеровка



visio.CAM

индивидуализация



visio.paint

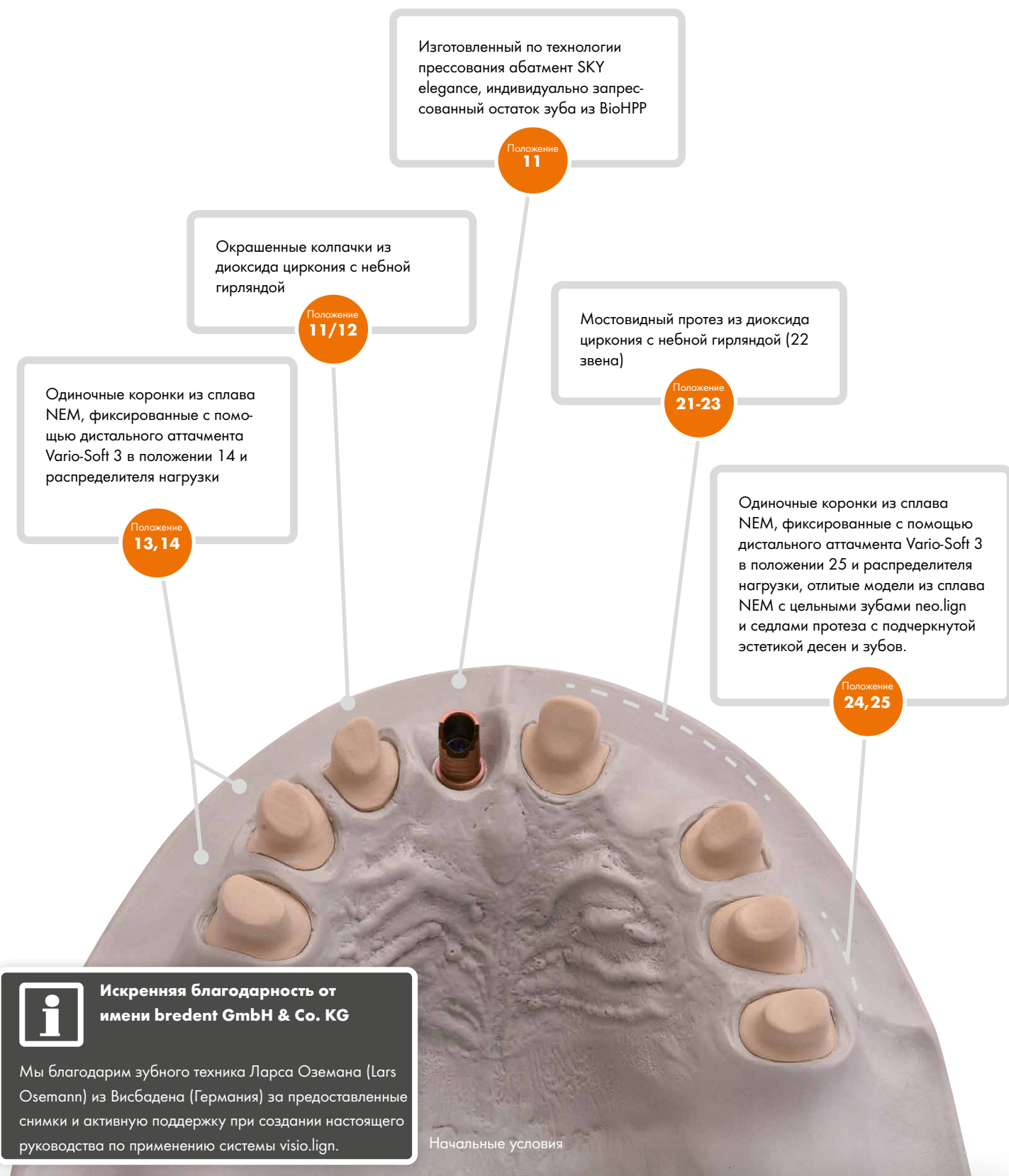
соединение



bond.lign

perform with
visio.lign

В настоящем руководстве по применению описаны следующие технологии облицовки и способы изготовления конструкций с использованием visio.lign.



Символы, используемые в руководстве:



Пескоструйная обработка



Время ожидания



Время фотоотверждения



Не обрабатывать пароструйным инжектором!



Внимание!

Содержание

Страница

1. Эстетическая постановка	4
2. Технология использования предварительных матриц	
2.1 Светопропускающая предварительная матрица	6
2.2 Светонепроницаемая предварительная матрица/пластичный силикон.....	7
3. Исполнение каркаса	
3.1 Диагностическое моделирование.....	8
3.2 Изготовление каркаса	9
4. Технология соединения/показания к применению праймера visio.lign	10
5. Кондиционирование каркаса	11
5.1 Кондиционирование диоксида циркония.....	12
5.2 Кондиционирование сплава NEM.....	12
5.3 Кондиционирование винировых фасеток novo.lign	12
6. Нанесение праймера	
6.1 Нанесение МКЗ Праймера.....	13
6.2 Нанесение visio.link	13
7. Нанесение опакера/лайнера для циркония	
7.1 Нанесение опакера на диоксид циркония.....	14
7.2 Нанесение лайнера для циркония на окрашенный диоксид циркония	14
7.3 Нанесение опакера на каркас из сплава NEM	15
8. Облицовка с помощью винировых фасеток novo.lign 12–23	
8.1 Посадка винировой фасетки на каркас.....	16
8.2 Добавление crea.lign к винировым фасеткам novo.lign, гармония.....	18
8.3 Окрашивание винировых фасеток (21–23), гармония.....	20
9. Свободное наслоение	
9.1 Свободное наслоение 21–23, эстетика.....	22
9.2 Свободное наслоение 13/14 с помощью пасты crea.lign, гармония.....	24
9.3 Свободное наслоение 13/14 с помощью пасты crea.lign, эстетика	26
9.4 Свободное наслоение 24/25 с помощью форм Gnathoflex, гармония.....	28
10. Изготовление литой модели	30
11. Индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов: седло протеза	31
12. Обработка и полировка	32
13. Время полимеризации и необходимые аппараты	
13.1 bre.Lux PowerUnit 2.....	34
13.2 Другие подходящие светодиодные аппараты фотоотверждения.....	35
14. Значения толщины слоя/таблицы соотношения цветов	
14.1 Время полимеризации.....	35
14.2 Таблицы соотношения цветов.....	34/35
15. Руководство по свободному наслоению	36
16. Руководство по наслоению: индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов	
16.1 Руководство по наслоению crea.lign GUM.....	37
16.2 Руководство по наслоению пасты crea.lign GUM	38
17. Советы и хитрости	
17.1 Десневая маска из visio.sil (прозрачного силикона)	39
17.2 Использование лайнера для циркония в целях покрытия ретенционной поверхности	40
17.3 Нагревание и загибание винировой фасетки novo.lign.....	41
18. Важные указания	42

1. Эстетическая постановка

Эстетическая постановка служит для проверки формы, цвета и прикуса последующего зубного протеза. В данном случае эстетическая постановка осу-

ществляется с помощью передних и боковых зубов novo.lign, а также вининовых фасеток на передние и боковые зубы novo.lign.



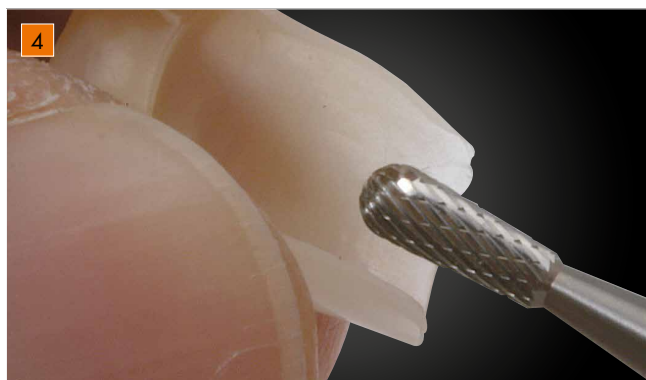
Выбирается подходящая форма зуба novo.lign A (anterior, то есть передний).



Выбирается подходящая форма зуба novo.lign P (posterior, то есть задний).



Модель необходимо установить в артикуляторе.



При необходимости вининовые фасетки novo.lign можно утончить, отшлифовав их в области шейки зуба.



Фасетки фиксируются с помощью воска beauty setup в цвет зуба.



Постановку передних зубов необходимо проверить в артикуляторе.



Модель с выполненной постановкой в артикуляторе.



Комбинированная постановка с использованием вининовых фасеток novo.lign и цельных зубов neo.lign.

2. Технология использования предварительных матриц

Эстетическая постановка фиксируется с помощью силиконового ключа. Данную силиконовую предварительную матрицу можно изготовить из светонепроницаемого или светопропускающего

силикона. (См. проспект «Технология использования предварительных матриц» REF 000465GB).

2.1 Светопропускающая предварительная матрица

с visio.sil ILT (твердость по Шору 75 по шкале A)



visio.sil ILT наносится на модель.



Чтобы избежать образования пузырьков, смесительные канюли всегда оставляют в материале.



Силикон visio.sil ILT наносится также на окклюзионную поверхность.



- ◀ Поверхность visio.sil ILT разглаживается пальцем с нанесенным промывочным средством.



Сочетание пластичного силикона (Haptosil D) и visio.sil.



Благодаря ему предварительная матрица становится жестче и обретает больший потенциал репозиции.

2.2 Светонепроницаемая предварительная матрица/пластичный силикон



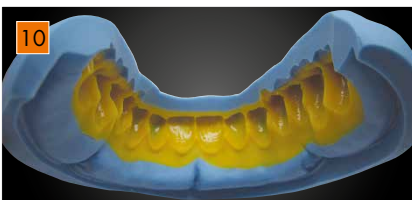
Наносится силикон visio.sil fix, обеспечивающий высокую четкость, чтобы повторить форму до мельчайших подробностей.



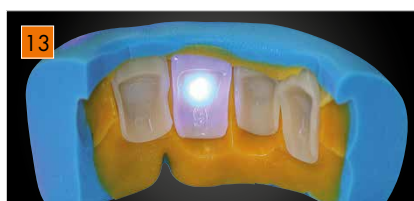
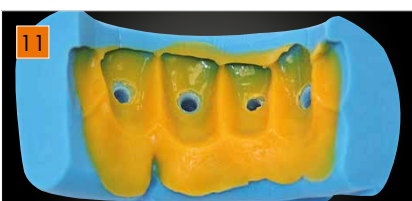
Модель полностью покрывают с вестибулярной и оральной стороны.



Haptosil D (твердость по Шору 90 по шкале A) прижимается к модели, когда visio.sil fix еще мягкий и неотвердевший.



◀ Благодаря visio.sil fix достигается предельно точный слепок межзубных промежутков. Вининовые фасетки можно зафиксировать и без цемента – эффект всасывания.



◀ В готовой предварительной матрице из двух видов силикона просверливаются отверстия, чтобы фасетки можно было полимеризовать.

3. Исполнение каркаса

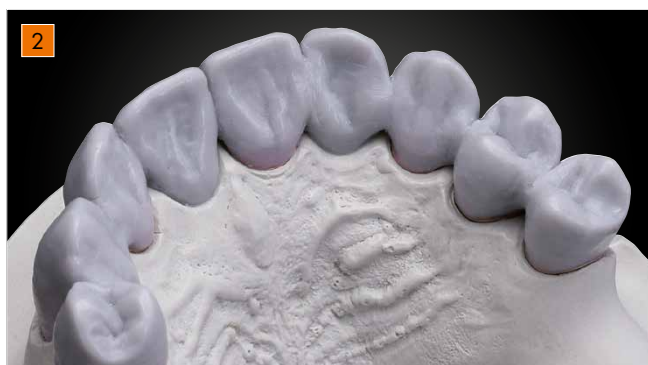
Диагностическая модель создается для проверки промежутков. Для получения диагностической модели предварительную матрицу эстетической постановки залили моделировочным воском.

Чтобы изготовить оптимальный каркас, данную диагностическую модель анатомически уменьшают.

3.1 Диагностическое моделирование



Диагностическая модель установлена в артикуляторе для проверки пропорций.



Анатомически сформированная диагностическая модель, вид с оральной стороны.



Анатомически уменьшенная диагностическая модель, вид с оральной стороны.



Проверка анатомически уменьшенной диагностической модели с помощью предварительной матрицы и включенных в нее винировых фасеток.

3.2 Изготовление каркаса

Изготовление абатмента из BioHPP



1
Титановая основа для прессования.



2
Восковая модель.

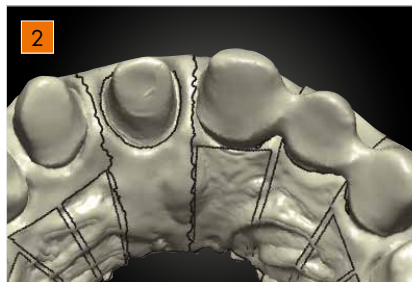


3
Прессованный абатмент из BioHPP.

Изготовление каркаса из диоксида циркония (12/11/21–23)



1
Восковая модель.



2
Конструирование по технологии CAD/
двойное сканирование.



3
Готовые каркасы коронок и мостовидных
протезов.

Изготовление коронок из сплава NEM (13,14/24,25)



1
Восковая модель с ретенционными кристал-
лами.



2
Готовый каркас коронки.

Изготовление литой модели из сплава NEM

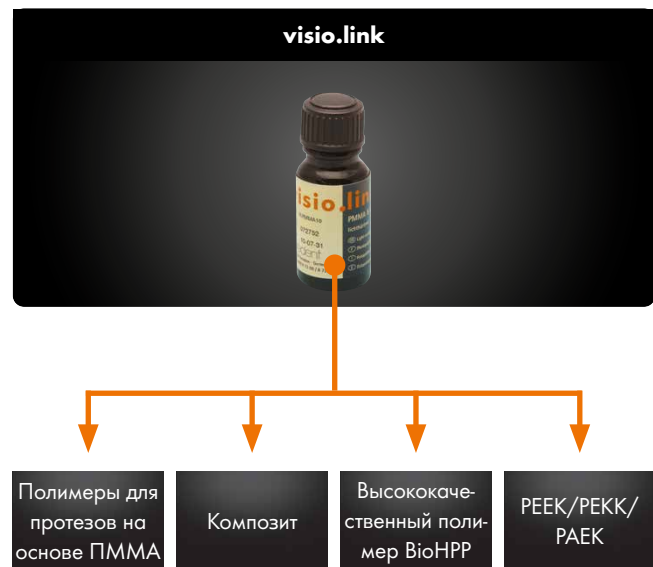
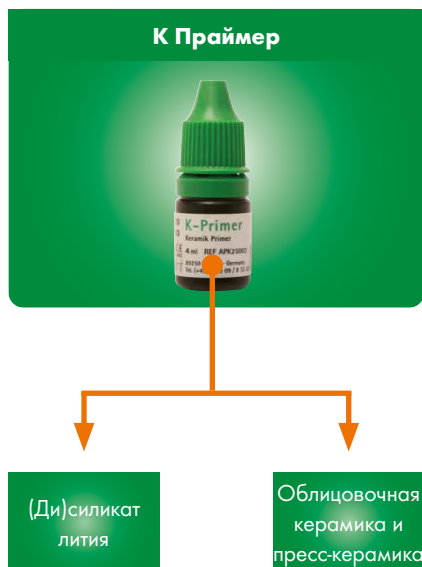
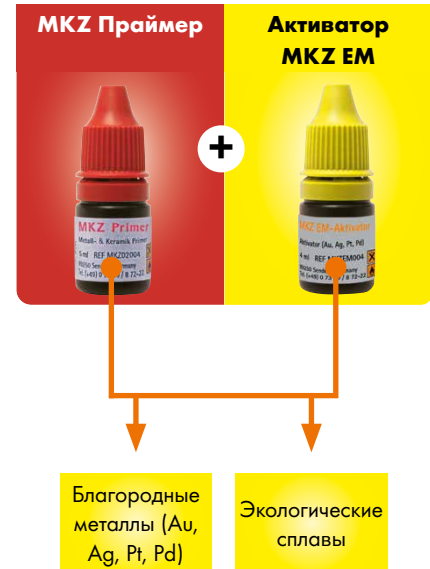


1
Восковая модель.



2
Отлитое изделие.

4. Технология соединения/показания к применению праймера visio.link



5. Кондиционирование каркаса



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- Титан
- Неблагородные металлы
- Диоксид циркония
- Оксидная керамика



Кондиционирование поверхностей металлических и циркониевых каркасов (кобальт-хромовые сплавы, НБМ, титан, цирконий)

Пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм): металлические каркасы при давлении 3 – 4 бар, циркониевые каркасы при максимальном давлении 2 бар.

После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки.

Затем нанести праймер MKZ и подождать, пока он не испарится.



(1:1 смешивать)

Образование сцепления композита со следующими веществами:

- благородные металлы (Au, Ag, Pt, Pd)
- Экологические сплавы (с пониженным содержанием благородных металлов)



Кондиционирование поверхностей каркасов из сплавов благородных металлов (сплавы на основе палладия или серебра)

Пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм) при давлении 2 – 3 бар. После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем в соотношении 1:1 смешать праймер MKZ и активатор MKZ EM, нанести на поверхность и подождать, пока смесь не испарится.



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- (Ди)силикат лития
- Облицовочная керамика и пресс-керамика



Подходит также для силанизации поверхностей.

Кондиционирование поверхностей каркасов из оксидной керамики (диоксид циркония, оксид алюминия, магнезиальная шпинель):

пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм) при максимальном давлении 2 бар или обработка сухой поверхности алмазным бором до получения шероховатой поверхности (микрорельефа). После пескоструйной обработки или обработки алмазным бором каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки! Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем нанести соответствующий праймер и подождать, пока он не испарится.



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- Полимеры для протезов на основе ПММА
- Композит (облицовочный композит / зубы из композитных полимеров)
- Высококачественный полимер BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK



Кондиционирование поверхности полимеров (композиты, ПММА, высокоэффективные полимеры, такие как BioHPP):

пескоструйная обработка полимеров или каркасов из полимера оксидом алюминия (110 мкм) при давлении 2 – 3 бар. После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем тонким слоем нанести visio.link и провести отверждение в аппарате для световой полимеризации в течение 90 секунд (диапазон длин волн 370 – 500 нм). Если обработанная кондиционером поверхность после отверждения приобретает шелковисто-матовый блеск, значит толщина нанесенного слоя идеальна.



Пескоструйная обработка



Время фотоотверждения



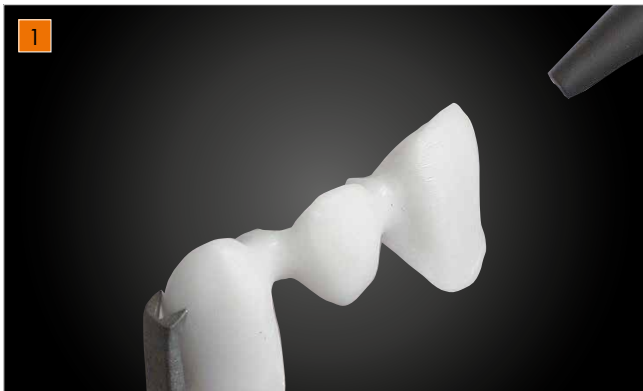
Время ожидания



Макс. толщина слоя

5. Кондиционирование каркаса

5.1 Кондиционирование диоксида циркония



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

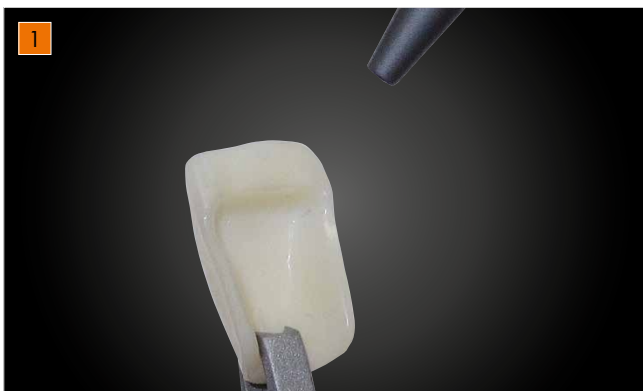
5.2 Кондиционирование сплава NEM



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

5.3 Кондиционирование вининовых фасеток novo.lign



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

6. Нанесение праймера

6.1 Нанесение МКЗ Праймера

МКЗ Праймер наносится на кондиционированные каркасы из диоксида циркония и сплава NEM чистой кисточкой.

Перед тем как наносить опакер, необходимо подождать, пока праймер испарится.



Дать испариться.

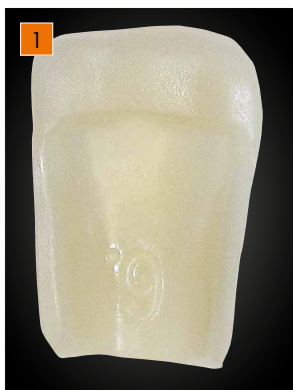


Дать испариться.



6.2 Нанесение visio.link

Подвергнутые пескоструйной обработке вининовые фасетки novo.lign однократно покрываются тонким слоем visio.link и полимеризуются в bre.Lux PowerUnit 2 в течение 90 сек.



Шелковисто-матовый блеск.



⚠ Нанесено слишком много материала!



7. Нанесение опакера/лайнера для циркония

7.1 Нанесение опакера на диоксид циркония

Чтобы добиться химического сцепления с диоксидом циркония, необходимо непременно нанести опакер. После нанесения по-

следного слоя требуется окончательная полимеризация продолжительностью 360 сек.



Нанести опакер crea.lign тонким слоем и полимеризовать в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек. Повторять эти действия до тех пор, пока каркас не будет полностью покрыт. Обязательно соблюсти время окончательной полимеризации – 360 сек.

7.2 Нанесение лайнера для циркония на окрашенный диоксид циркония

Лайнер для циркония представляет собой прозрачный, светопропускающий опакер. Этот прозрачный опакер обеспечивает химическое сцепление и высокую степень просвечиваемости коронки.



Нанести лайнер для циркония crea.lign (прозрачный опакер) тонким слоем на окрашенный каркас из циркония и полимеризовать в течение 180 сек.

7.3 Нанесение опакера на каркас из сплава NEM

В случае механических фиксаторов необходимо использовать в качестве первого слоя опакер двойного отверждения combo.lign, чтобы обеспечить отверждение в зонах затемнения. Цвет опакера combo.lign разработан специально для использования на виниро-

вых фасетках. Исключительно фотополимеризирующийся опакер crea.lign может использоваться как для свободного наложения, так и для облицовки фасетками novo.lign.

⚠ Окончательная полимеризация опакера crea.lign: 360 секунд



Пигментная паста для опакера combo.lign.



Катализаторная паста для опакера combo.lign.



Опакер двойного отверждения combo.lign замешивается в пропорции 1:1 (опакерная паста: катализаторная паста).



Смешанный опакер наносится тонким слоем в качестве смываемого опакера и полимеризуется в течение 180 сек.



Нанести опакер crea.lign тонким слоем и полимеризировать в течение 180 сек. Повторять эти действия до тех пор, пока каркас не будет полностью покрыт. Обязательно соблюдать время окончательной полимеризации – 360 сек.

8. Облицовка с помощью вининовых фасеток novo.lign 12–23

8.1 Посадка вининовой фасетки на каркас

После пескоструйной обработки и нанесения слоя visio.link вининовые фасетки novo.lign фиксируются с помощью подходящего по цвету композитного цемента combo.lign двойного отверждения. combo.lign не должен находиться на поверхности, так как

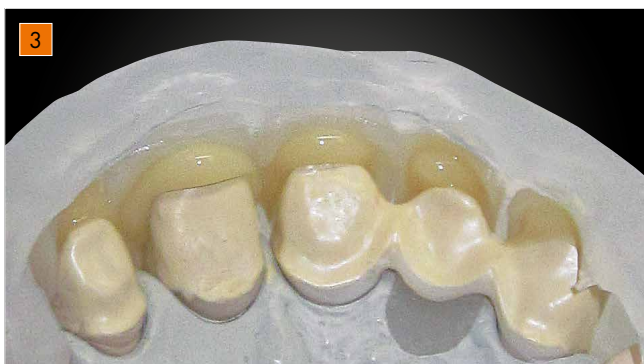
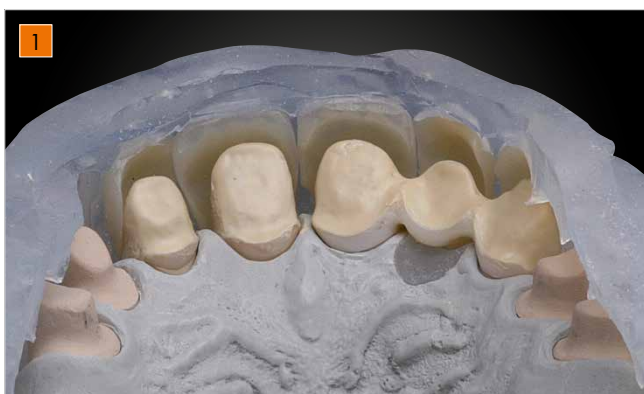
он крайне плохо поддается полированию и может изменить цвет. Чтобы достичь максимальной механической стабильности, combo.lign необходимо полимеризовать только под воздействием света!

Промежутки между кондиционированными вининовыми фасетками проверяются с помощью предварительной матрицы.

Подходящий по цвету композитный цемент combo.lign наносится на фасетки с помощью шприца.

Предварительная матрица устанавливается на модель, излишки композитного цемента combo.lign выталкиваются при нажатии.

Излишки распределяются с помощью кисточки, смоченной в моделировочной жидкости затем, чтобы combo.lign не приставал к самой кисточке. Конструкция подвергается окончательной полимеризации в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек.





Композитный цемент combo.lign полимеризуется через предварительную матрицу с помощью переносной лампы в течение 15 сек., затем проводится окончательная полимеризация в аппарате фотополлимеризации bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек. Мы рекомендуем выждать 10 минут – за это время будет достигнуто полное химическое отверждение.



При необходимости combo.lign можно добавить.



Композитный цемент combo.lign тщательно разравнивается и подвергается окончательной полимеризации в аппарате фототверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек.



Вининовые фасетки, посаженные на каркас.

8. Облицовка с помощью вининовых фасеток novo.lign 12–23

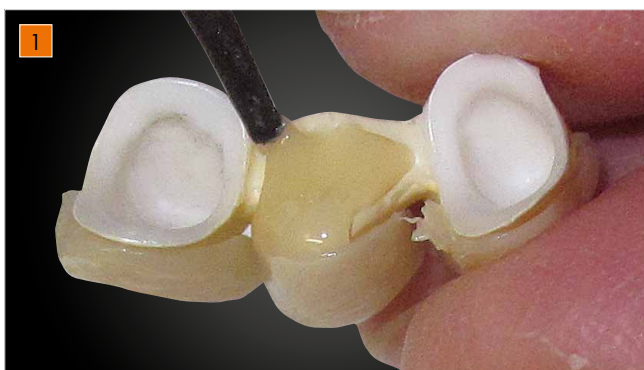
8.2 Добавление сrea.lign к вининовым фасеткам novo.lign, гармония

Форма зуба воссоздается с помощью гелеобразных композитных материалов сrea.lign. Толщина наносимого слоя всех материалов системы сrea.lign – Incisal, GUM, Modifier и Dentin

– не должна превышать 1 мм без промежуточного отверждения продолжительностью 180 сек. После нанесения последнего слоя требуется полимеризация продолжительностью 360 сек.

сrea.lign наносится на звено мостовидного протеза со стороны базальной поверхности, и протез устанавливается на модель.

Излишки сrea.lign удаляются.



Прозрачная десневая маска позволяет выполнить отверждение со стороны базальной поверхности модели за 15 сек. при использовании переносной лампы. Окончательная полимеризация проводится в аппарате фотоотверждения bge.Lux PowerUnit 2 в течение 360 сек.

Отвержденную базальную поверхность остается лишь отполировать.





crea.lign наносится в области перехода от фасетки к краю коронки и полимеризуется в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек.



Дополненная облицовка подвергается окончательной полимеризации в течение 360 сек.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner и зубной щетки.



Готовая облицовка.



➔ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

8. Облицовка с помощью вининовых фасеток novo.lign 12–23

8.3 Окрашивание вининовых фасеток (21–23), гармония



Мостовидный протез, повергнутый пескоструйной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2 бар.

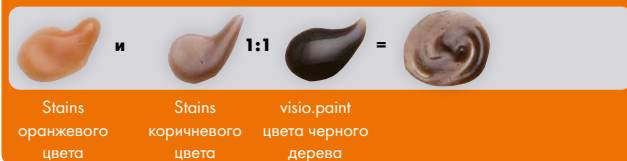


visio.link нанесен и полимеризован в течение 90 сек.



Stains оранжевого цвета, а также смесь в пропорции 1:1 из красителя Stains коричневого цвета и visio.paint цвета черного дерева наносятся рядом друг с другом в области шейки зуба.

Послойное нанесение

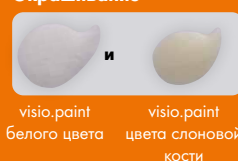


Чтобы оттенить выступы, смешиваются crea.lign бледно-розового цвета и visio.paint цвета охры. Для воспроизведения известковых отложений и линий используется красители visio.paint белого цвета и цвета слоновой кости.

Послойное нанесение



Окрашивание





Красители visio.paint синего цвета, crea.lign GUM лилового цвета и прозрачный гель crea.lign Transpa «смешиваются между собой». Полученной смесью окрашивают цингулюмы и режущий край.

Послойное нанесение

visio.paint синего цвета + crea.lign GUM лилового цвета + crea.lign Transpa прозрачный =



Затем вся поверхность покрывается тонким слоем прозрачного геля crea.lign Transpa.

Послойное нанесение

crea.lign Transpa прозрачный



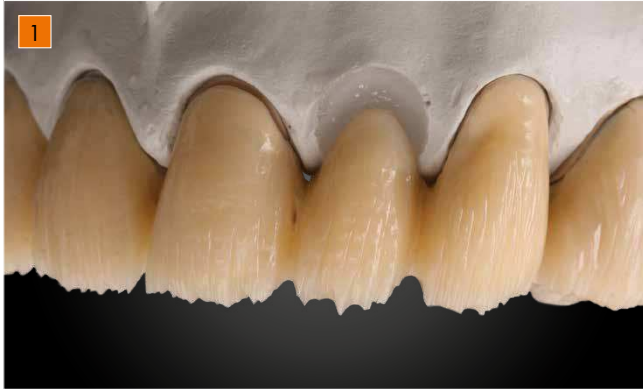
Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner и зубной щетки.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

9. Свободное наложение

9.1 Свободное наложение 21–23, эстетика



Наращивание слоя дентина с помощью пасты crea.lign A3.



Выделение выступов с помощью пасты crea.lign A3,5.



Нанесение BL3 в широкой части.



Оформление резца дополняется прозрачным гелем Transpa и Incisal синего и бледно-розового цветов.



Нанесение crealign умбристого цвета в области шейки зуба.



Корректирование реза с помощью E2 и оттенение цингулюм с помощью BL3.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crealign surface cleaner и зубной щетки.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

9. Свободное наслоение

9.2 Свободное наслоение 13/14 с помощью пасты crea.lign, гармония

За нанесением опакера crea.lign следует слой пасты crea.lign. Для обеспечения отверждения толщина слоя при этом не должна превышать 2 мм.



Обязательно соблюдать время окончательной полимеризации опакера crea.lign – 360 сек.



Паста crea.lign Dentin A3 была нанесена и полимеризована.



Нанесена резцовая масса E2 и проведена окончательная полимеризация в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 360 сек.

⚠ Выступающий слой crea.lign без поддержки каркаса, combo.lign или пасты crea.lign, не должен превышать 1,5 мм.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner «и зубной щетки.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

9. Свободное наложение

9.3 Свободное наложение 13/14 с помощью пасты crealign, эстетика

За нанесением опакера crealign следует слой пасты crealign. Для обеспечения отверждения толщина слоя при этом не должна превышать 2 мм.



С помощью пасты crealign Dentin A3 сформировано дентинное тело. Выступы выделены с помощью А3,5.



Нанесение BL3 в области широкой части. Оформление резца дополнено прозрачным гелем Transpa и Incisal синего и бледно-розового цветов.



crealign Modifier умбристого цвета нанесен в области шейки зуба. Корректирование резца с помощью E2 и оттенение цингулом с помощью BL3.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner и зубной щетки.



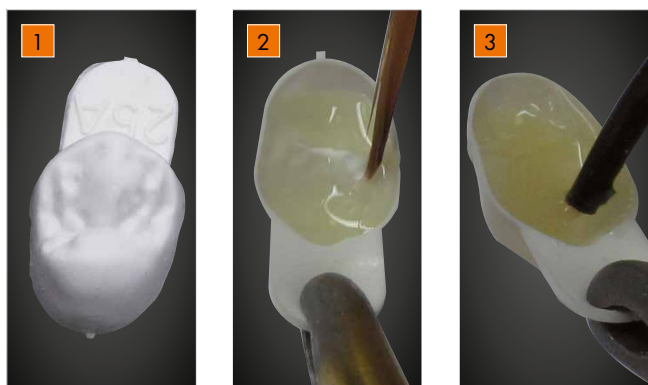
→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

9. Свободное наложение

9.4 Свободное наложение 24/25 с помощью форм Gnathoflex, гармония

С помощью силиконовых форм Gnathoflex для воссоздания жевательной поверхности можно выполнить облицовку в кратчайшие сроки.

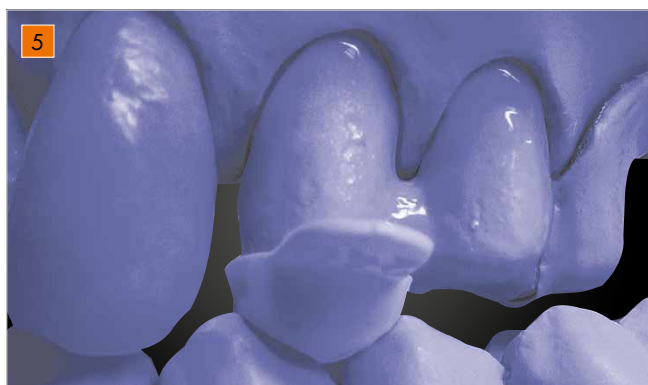
Для этого наложение в силиконовые формы осуществляется в обратном порядке.



Сначала наносится Incisal E2 и полимеризуется с помощью переносной лампы в течение 15 сек., затем наносится Dentin A3 и процедура полимеризации в точности повторяется.



Форму для воссоздания жевательной поверхности повторно заполняют дентином, чтобы установить ее на коронку.



Полимеризация проводится с помощью переносной лампы bre.Lux LED N.



Силиконовые формы Gnathoflex для воссоздания жевательной поверхности удалены, и облицовка подвергнута полимеризации в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек.



Форма зуба восполнена с помощью пасты *crea.lign Dentin A3*.

⚠ Выступающий слой *crea.lign* без поддержки каркаса, *combo.lign* или пасты *crea.lign*, не должен превышать 1,5 мм.



С помощью *crea.lign Incisal* «создается форма облицовочного элемента и затем подвергается окончательной полимеризации в аппарате фотоотверждения *bre.Lux PowerUnit 2* в течение 360 сек.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью *crea.lign surface cleaner* «и зубной щетки.



➔ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 32.

10. Изготовление литой модели

Цельные зубы neo.lign, подвергнутые абразивной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2-3 бар, помещаются в предварительную матрицу, устанавливаются

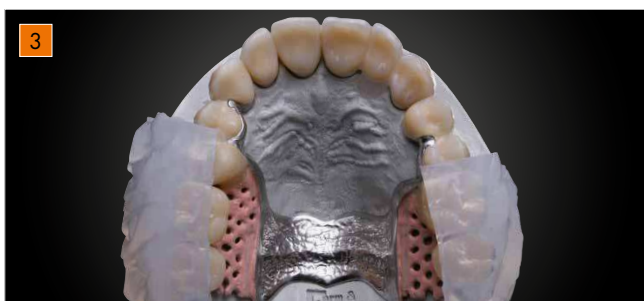
на модели и заливаются полимером для протезов uni.lign. Затем в нагнетательном баке осуществляются полимеризация и обработка.



Модель готова, и вининовые фасетки povo.lign можно сажать на аттачменты. Для покрытия фиксаторов литой модели используется опакер combo.lign GUM двойного отверждения.



Оба аттачмента закрыты.



Подвергнутые пескоструйной обработке зубы neo.lign помещены в предварительную матрицу. Теперь можно ввести полимер для протезов uni.lign.



После обработки протез можно отполировать.



11. Индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов: седло протеза

С помощью материала crea.lign GUM, входящего в набор, можно, напр., индивидуально изготовить десневую часть полимерного протеза. В набор входит руководство по наслоению, чтобы

обеспечить быстрое и простое индивидуальное выполнение. При использовании материала GUM толщина слоя не должна превышать 1 мм без промежуточной полимеризации в течение 180 сек.



На седло протеза, выполненное из полимера и кондиционированное с помощью visio.link, наносится паста crea.lign Gum PC40.



Углубления заполняются Gum красного цвета. Затем с помощью пасты crea.lign Gum PC40 формируется десневый край.



Оставшиеся углубления заполняются с помощью crea.lign Transpa.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner и зубной щетки.



12. Обработка и полировка

Обработка и полировка облицовочных элементов проводится с помощью инструментов и полировочных паст из набора visio.lign Toolkit.



Выделение цингулом.



Корректирование режущего края.



Оптимизация межзубного пространства в области шейки зуба.



Разделение облицовки с помощью тонкого алмазного диска.



Сглаживание поверхности с помощью резиновой линзы.



Предварительная полировка с помощью щетки в форме звезды и пасты для предварительной полировки Acrypol.



Полировка до глянцевого блеска с помощью хлопкового полировального круга и пасты для глянцевой полировки Abraso-Starglanz.



Обработанные и отполированные вининовые фасетки.

Благодаря набору visio.lign Toolkit можно добиться шероховатости поверхности в 0,02 мкм!

13. Время полимеризации и необходимые аппараты

13.1 bre.Lux PowerUnit 2

Изготовитель	Продукт	Время полимеризации bre.lux PowerUnit 2 в секундах (с) / Световой поток в процентах (%)				
		bre.Lux LED N2 (ручная лампа)		bre.Lux PowerUnit2 (стационарный аппарат)		
		Полимеризация (фиксация/затвердевание)	Промежуточная полимеризация (последовое засвечивание)	Полимеризация (фиксация/затвердевание)	Промежуточная полимеризация (последовое засвечивание)	Окончательная полимеризация (окончательное затвердевание)
bredent	visio.link	–	30 s	–	90 s	90 s
	combo.lign композитный цемент	30 s	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	180 s
	crea.lign гель	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	crea.lign паста	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	combo.lign опакер	–	–	–	180 s	360 s
	crea.lign опакер	–	–	–	180 s	360 s
	visio.paint	–	–	–	180 s	360 s
	crea.lign Stains	–	–	–	180 s	360 s
	Ropak UV/УФ	–	–	–	180 s **	360 s
	Ropak компактный опакер UV/УФ	–	–	–	180 s **	360 s
	Ropak компактный опакер в цвет зуба UV/УФ	–	–	–	180 s	360 s
	comproForm UV/УФ	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	Материал ложки UV/УФ	–	–	40 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s ⁽¹⁾
	Фотоотверждаемый культивой лак	–	30 s *	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	SERACOLL UV/УФ	–	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	40 s / 50 % (iProg)
	QU-connector	–	30 s	–	90 s	90 s
Heraeus	Signum	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	Palatray XL	–	–	40 s / 50 % (iProg)	90 s	360 s
Shofu	Solidex	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
GC	Gradia	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
Wegold	S-Lay	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
VITA	VITA VM LC PRE OPAQUE / VITA VM LC OPAQUE PASTE	–	–	–	–	180 s
	VITA VM LC OPAQUE Pulver	–	–	–	360 s	360 s
	VITA VM LC Composite	30 s	–	40 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s ⁽²⁾
Degudent	Degudent in:joy	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s

Указания:

- * При однократном нанесении
- ** Нанесение опакера в два слоя
- (1) При материале ложки УФ полимеризация с обеих сторон длится 180 секунд
- (2) Для промежуточных элементов максимальная толщина 2 мм.
- (iProg) Индивидуальное программирование необходимо: см. новые параметры, включая приклеивание восковых заготовок. В случае изменения параметров программирования мощность светового потока должна составлять 50% без функции ступенчатой регулировки (снижение температуры!).
- Не предусмотрено

Для всех исправно работающих устройств применяется стандартное время полимеризации.
Индивидуальные программы: Металлические каркасы поглощают и сохраняют тепловую энергию светового потока интенсивнее, чем чистые полимеры. Тепло может оказывать положительное воздействие на материалы и улучшать их свойства, однако выделение избыточного количества тепла может привести к внутренним напряжениям, которые значительно снижают прочность материала и делают его хрупким. Количество выделяемого тепла можно легко контролировать в автоматическом режиме, выбирая для определенных материалов соответствующие настройки. Для протезов без металла или конструкций с толщиной материала от > 2 мм рекомендуется использовать до 100% мощности («Отключить режим снижения мощности»). Для протезов, в которых используются металлические компоненты или предполагается сильная усадка материала, рекомендуется уменьшить мощность светового излучения: «Включить режим снижения мощности». Также в программах для индивидуальных изделий всегда можно увеличить мощность до 100% — и при этом вам не придется менять все настройки. При необходимости время отверждения можно соответственно изменить.

Полимеризационную ручную лампу можно использовать для начальной или промежуточной полимеризации в случае работы с bre.Lux PowerUnit 2. Окончательное отверждение всегда должно проводиться в bre.Lux PowerUnit 2!

14.2 Таблицы соотношения цветов

crea.lign гель/паста	Классические цвета A-D																
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BL3
Enamel																	
E1	■					■				■				■			■
E2		■	■				■										
E3				■				■	■		■	■			■	■	
E4					■								■				

* Все гелевые массы crea.lign можно без проблем комбинировать с пастами crea.lign.

13.2 Полимеризационные лампы других фирм

Время полимеризации для компонентов системы visio.lign, visio.link, combo.lign и crea.lign

Изготовитель	Продукт	Длина волны (нм) *	Время полимеризации в секундах (с)		
			visio.link	combo.lign	crea.lign / crea.lign - опакер / combo.lign - опакер
bredent	bre.Lux PowerUnit 2	370 - 500 нм	90 s	180 s	360 s
Dentsply	Triad 2000	400 - 500 нм	180 s	360 s	600 s
Degudent	Eclipse	б.п.	60 s	180 s	360 s
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS, Heraflash	320 - 520 нм	90 s	180 s	360 s
GC	Labolight LV-III	380 - 490 нм	120 s	300 s	600 s
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen, Luminat 100	400 - 580 нм	240 s	180 s	480 s
Schütz Dental	Spektra 200	310 - 500 нм	120 s	180 s	360 s
Shofu Dental	Solidilite	400 - 500 нм	90 s	180 s	360 s
Kuraray Dental	CS 110	б.п.	120 s	300 s	480 s
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550 нм	90 s	180 s	480 s
3M ESPE	Visio Beta	новый: P1 - P4	> 240 s (P2)	420 s (P2)	900 s (P1)
		старый: U0 - U3	420 s (U1, U3)	900 s (U0)	900 s (U0)

Указания: * Инструкция изготовителя
б.п. без подробностей

14. Значения толщины слоя/таблицы соотношения цветов

14.1 Время полимеризации

Материал	Макс. толщина слоя (мм)	Время полимеризации bre.lux PowerUnit 2 в секундах (с)	
		Промежуточная полимеризация (послойное засвечивание)	Окончательная полимеризация (окончательное затвердевание)
crea.lign Enamel	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Incisal	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Transpa clear	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Dentin	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Modifier	1 мм	180 с	360 с
crea.lign GUM	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Stains	0,3 мм	180 с	360 с
visio.paint	0,1 мм	180 с	360 с
Смесь 30% visio.paint с crea.lign	0,3 мм	180 с	360 с
crea.lign паста	2 мм	180 с	360 с
combo.lign	2 мм	180 с	180 с
crea.lign опакер	0,1 мм	180 с	360 с
combo.lign опакер	0,1 мм	180 с	180 с

crea.lign опакер

Цвета системы	1	2	3	4	5	6	7	8	9	GUM
Цвет	A1 / B2	A2	A3	B1 / C1 / BL3	C2 / C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	D3	Цвета десны

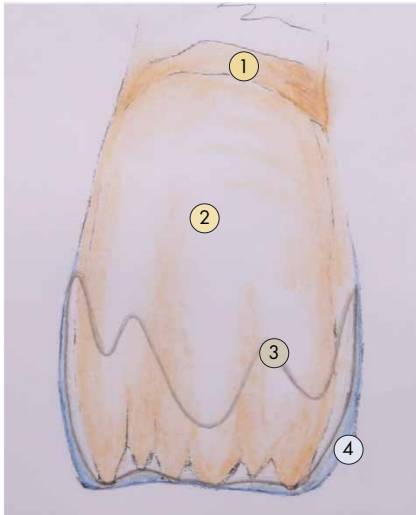
Для окрашенных каркасов, например, циркониевых, подходит опакер crea.lign Z.

combo.lign опакер

Цвета системы	light / светлый	medium / средний	intensiv / интенсивный	GUM (десна)
Цвет	A1 - A3 / B1 - B2 / C1 - C2	A3.5 / B3 - B4 / D2 - D3	A4 / C3 - C4 / D4	Цвета десны

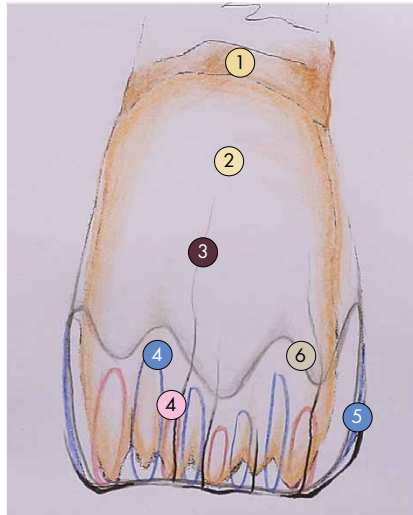
15. Руководство по свободному наслоению

Стандартное наслоение



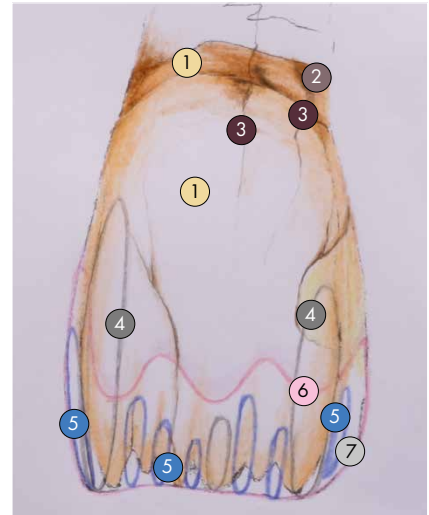
- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи эмали Е2 почти полностью создается резец.
- 4 При помощи опалового Incisal корректируется форма режущего края.

Индивидуальное наслоение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи visio.paint цвета черного дерева закладываются тонкие трещины эмали.
- 4 4 Поочередно на выступы наносится Incisal синего и бледно-розового цветов.
- 5 Incisal синего цвета в мезиальном и дистальном направлении наносится на режущий край.
- 6 При помощи эмали Е2 полностью создается резец.

Выраженное индивидуальное наслоение



- 1 Шейка зуба, зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 2 В области шейки наносятся темные контрасты краской Stains оранжевого цвета, а также смесь Stains коричневого цвета и visio.paint цвета черного дерева.
- 3 С помощью visio.paint цвета черного дерева обозначаются тонкие трещины.
- 4 Цингулюмы создаются с помощью универсального Incisal.
- 5 Корректировка области режущего края выполняется при помощи Incisal синего цвета цвета.
- 6 При помощи бледно-розового Incisal корректируется форма режущего края.
- 7 Прозрачный crea.lign Transpa наносится в дистальном направлении на режущий край и выполняется ламинирование облицовки.

16. Руководство по наслоению: индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов

16.1 Руководство по наслоению crea.lign GUM



Бежевый цвет используется для воспроизведения кости.



С помощью лилового цвета достигается эффект глубины. Он распределяется от переходной складки к зубам.



Бледно-розовый цвет позволяет смягчить резкость предыдущих слоев.



Розовым тоном оттеняют альвеолы.



С помощью красного цвета выделяют те участки, которые хорошо снабжаются кровью.



Светлый тон используется в области десневого края.



Прозрачный цвет наносится на всю поверхность в качестве завершающего слоя.

16. Руководство по наслоению: индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов

16.2 Руководство по наслоению пасты crea.lign GUM



Пастой PO формируется пограничный участок.



Паста PL используется для воссоздания альвеол.



Светлый тон наносится в области десневого края.



С помощью фиолетового цвета достигается эффект глубины.



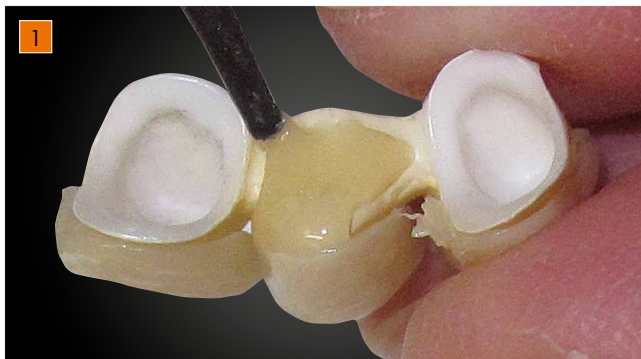
С помощью красного цвета выделяют те участки, которые хорошо снабжаются кровью.



Прозрачный цвет наносится на всю поверхность в качестве завершающего слоя.

17. Советы и хитрости

17.1 Десневая маска из visio.sil (прозрачного силикона)



crea.lign наносится на звено мостовидного протеза со стороны базальной поверхности, и протез устанавливается на модель.

Излишки crea.lign удаляются.

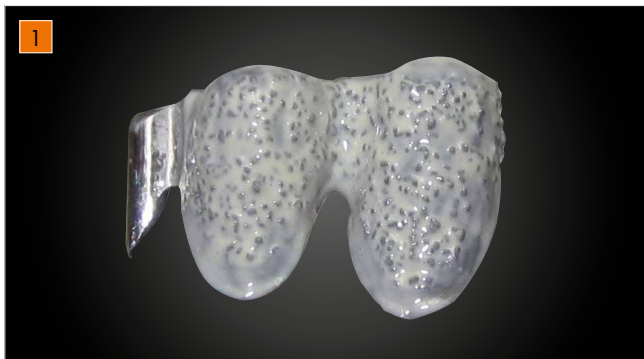


Прозрачная десневая маска позволяет выполнить отверждение со стороны базальной поверхности модели за 15 сек. при использовании переносной лампы. Окончательная полимеризация проводится в аппарате фотоотверждения bre.Lux PowerUnit 2 в течение 180 сек.

Отвержденную базальную поверхность остается лишь отполировать.

17. Советы и хитрости

17.2 Использование лайнера для циркония в целях покрытия ретенционной поверхности



Опакер combo.lign двойного отверждения нанесен в качестве смываемого опакера.



На коронки нанесен тонкий слой лайнера для циркония, чтобы выровнять ретенционную поверхность.



После нанесения дополнительного слоя опакера crea.lign и окончательной полимеризации поверхность выглядит гладкой и ровной. Так обеспечивается одинаковая толщина слоев обоих облицовочных элементов.

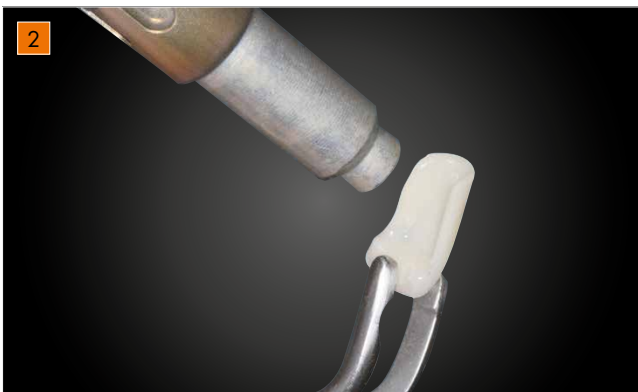
17. Советы и хитрости

17.3 Нагревание и загибание винировой фасетки novo.lign



Thermo-Pen.

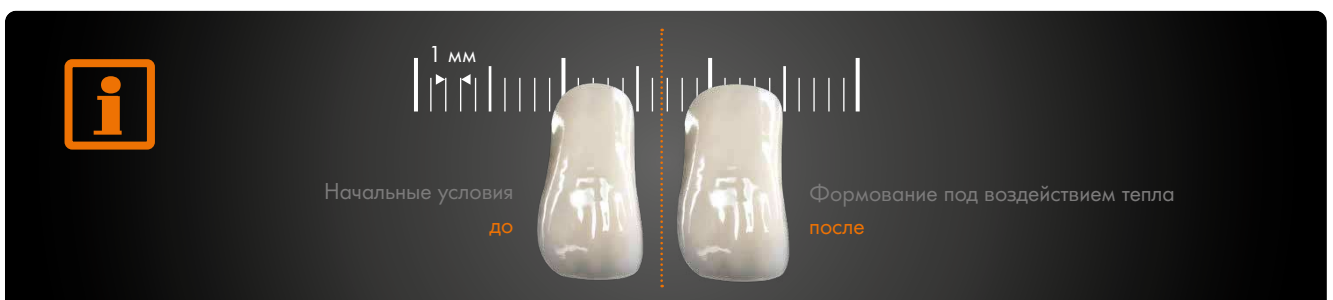
Устройство для обдувки с пьезо-механизмом без открытого пламени.



Данное устройство обеспечивает подачу необходимой температуры в 250° C с внутренней стороны фасетки.



В размягченном состоянии винировая фасетка загибается с помощью конического инструмента.



18. Важные указания

- К Праймер нельзя класть на керамическую/стеклянную плиту, поскольку он вступит в реакцию с этими материалами и станет неэффективным.
- Опакер `combo.lign` может применяться только для облицовки фасетками `povo.lign`, чтобы не допустить искажения цвета при использовании для свободного наслоения.
- Опакер `crea.lign` может использоваться как для свободного наслоения, так и для облицовки фасетками `povo.lign`.
- Красители `visio.paint` нельзя оставлять на поверхности, поскольку это приведет к изменению цвета. Например, нанесите поверх слой `crea.lign Transpa`. Если красители `visio.paint` замешиваются в `crea.lign`, то такая смесь может оставаться на поверхности!
- Толщина слоя `crea.lign` без поддержки каркаса, `combo.lign` или пасты `crea.lign`, не должна превышать 1,5 мм.

Важные указания по облицовке каркасов из BioHPP

- Циркулярная гирлянда прикрепляется техникой обертывания.
- Необходимо нанести механические ретенционные фиксаторы (ретенционные перлы/кристаллы).
- В качестве первого слоя должен использоваться опакер двойного отверждения `combo.lign`. Для последующих слоев можно использовать опакер `crea.lign`.
- Толщина слоя не должна превышать 1 мм, иначе не будет обеспечено отверждение.
- Соседние облицовочные элементы разделяются и смыкаются только в конце, перед окончательной полимеризацией.
- На BioHPP не наносить полировочную пасту. Если требуется обработать труднодоступные для полировки и очистки участки, следует использовать `crea.lign Transpa Clear (T1)`. После кондиционирования в соответствии с рекомендациями, описанными в главе 5 (стр. 11), нанести `visio.link`, затем по окончании полимеризации нанести тонкий слой `crea.lign Transpa clear` и обработать согласно инструкции. Опакер или лайнер для циркония наносить не требуется.

Более интересные брошюры для вас:



visio.lign Представление системы

Разнообразие продук-
тов системы visio.lign в
кратком изложении

REF 009504RU



crea.lign Облицовочный композит

Откройте для себя раз-
нообразие композита
crea.lign

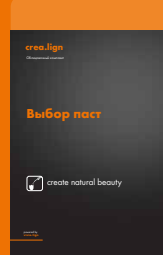
REF 000577RU



novo.lign Вининовые фасетки

Все преимущества и
выгода вининовых
фасеток novo.lign

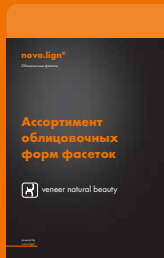
REF 009939RU



crea.lign Выбор паст

Убедитесь в преимуще-
ствах композита crea.
lign в виде пасты.

REF 009907RU



novo.lign Ассортимент облицовочных форм фасеток

Все передние и задние
конструкции novo.lign с
первого взгляда

REF 000202RU



crea.lign Красно-белая эстетика

Узнайте больше о воз-
можностях crea.lign в
красно-белой эстетике.

REF 000651RU



neo.lign Карта форм

Все передние и задние
конструкции neo.lign с
первого взгляда

REF 000329RU



crea.lign freestyle Manual

Пошаговое руковод-
ство различного приме-
нения crea.lign

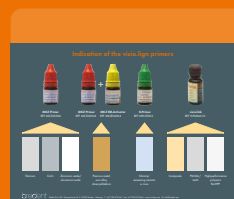
REF 009833RU



bre.Lux PowerUnit 2

Самая важная ин-
формация о аппарате
фотоотверждения.

REF 000590RU



bond.lign

Обзор праймеров и
бондеров - специа-
листы по надежному
склеиванию между
всеми материалами.

REF 009539GB

visio.lign

Эстетически-функциональная система

послойное
нанесение



crea.lign

облицовка



novo.lign

установка



neo.lign

фрезеровка



visio.CAM

индивидуализация



visio.paint

соединение



bond.lign

bredent
group

000234RU-20210930

Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений



Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Т: +49 7309 872-443 · Ф: +49 7309 872-444 · www.visio-lign.com · @: info@bredent.com