

GOLDEN
G A T E
SYSTEM

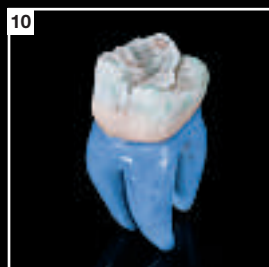
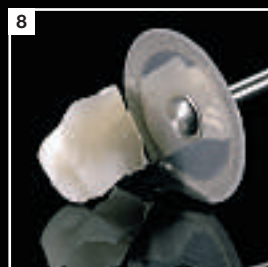
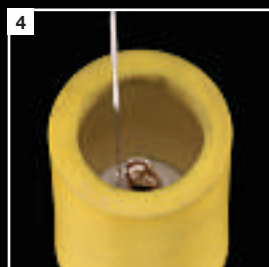
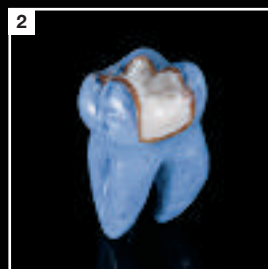
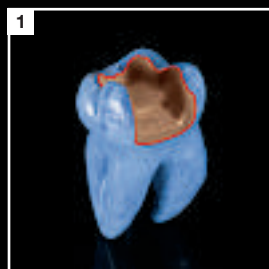
Cergo Kiss

Gebrauchsanweisung
Instructions for use

Cergo®
Keep it simple and safe.

DequDent
A Dentsply International Company

Návod na preparování Cergo Kiss	1	CZ
Verarbeitungshinweise Cergo Kiss	4	D
Brugsanvisning til Cergo Kiss	7	DK
Instrucciones para el uso Cergo Kiss	10	E
Instructions d'utilisation Cergo Kiss	13	F
Instructions for use Cergo Kiss	16	GB
Οδηγία χρήσης Cergo Kiss	19	GR
Istruzioni per l'uso Cergo Kiss	22	I
Naudojimo instrukcija Cergo Kiss	25	LT
lietošanas instrukcija Cergo Kiss	28	LV
Verwerkingsinstructies Cergo Kiss	31	NL
Instruções de processamento Cergo Kiss	34	P
Informacje dotyczące obróbki Cergo Kiss	37	PL
Указания для обработки Cergo Kiss	40	RUS
Instruktioner för användning av Cergo Kiss	44	S
加工操作 Cergo Kiss	47	J



DeguDent Vertriebs- und SchulungsCentren

VertriebsCentrum Ost
D-10711 Berlin

VertriebsCentrum Nord
D-22083 Hamburg

SchulungsCentrum Hannover
D-30625 Hannover

SchulungsCentrum West
D-40470 Düsseldorf

VertriebsCentrum Mitte
D-63457 Hanau-Wolfgang

SchulungsCentrum Südwest
D-70499 Stuttgart

SchulungsCentrum Süd
D-85737 Ismaning

Für Ihre bequeme und schnelle Bestellung stehen wir Ihnen von 7.30 bis 18.30 Uhr unter der Bestell-Hotline 0180 23 24 555* und im degushop unter www.degudent.de oder per Telefax mit der Nummer 0180 23 24 556 * rund um die Uhr zur Verfügung.

* je 6 Cent/Anruf nach Tarif der Deutschen Telekom

DeguDent GmbH
 Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
 www.degudent.com

DeguDent Ukraine
 Mechanisatorow str. 2
03035 Kiev
Ukraine
 Phone: +38 050 4489755

DeguDent Austria Handels GmbH
 Liesinger-Flur-Gasse 2c
1235 Wien
Austria
 Phone: +43 1 205 1200 5370

US-Representative
 Dentsply International Inc.
 Prosthetics Division
 570 West College Avenue
York, PA 17405-0872
USA
 Phone: (800) 877-0020

Dentsply France SAS
 Division Laboratoire DeguDent
 4, rue Michael-Faraday
78180 Montigny le Bretonneux
France
 Phone: +33 1 30147771

Dentsply Canada Limited
 161 Vinyl Court
Woodbridge, Ont. L4L 4A3
Canada
 Phone: +1 800 263 1437

Dentsply Italia SRL
 Via Curtatone 3
00185 Roma
Italia
 Phone: +39 06 72640324

DeguDent Industria e Comercio Ltda.
 Rua Funchal, 375-5th floor
 Vila Olimpia
São Paulo
Brazil
 Phone: +55 11 38 97 6877

DeguDent Benelux BV
 Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoom
Netherlands
 Phone: +31 229212188

Dentsply Australia PTY Ltd.
 11-21 Gilby Road
Mount Waverley Victoria 3149
Australia
 Phone: +61 3 95388241

Dentsply LTD
 DeguDent Division
 Building 1
 Aviator Park
 Station Road
 Addlestone
KT15 2PG
U.K.
 Phone: +44 1932 837315

Dentsply Asia
 25/F, Pacific Link Tower
 Southmark, 11 Yip Hing Street
Wong Chuk Hang
Hong Kong
 Phone: +852 28700336

DeguDent
 Avda de Burgos 39, 2a pl.
28036 Madrid
Spain
 Phone: +34 900 811 261

Dentsply Int'l Inc. Taiwan Branch
 7F-11, 351, Sec. 2, Chung Shan Rd.
Chung Ho, Taipei County
Taiwan
 Phone: +886 2 2223-7777 Ext.: 11

DeguDent Moscow
 Malaya Nikitskaja 27-2, 1st Floor
121069 Moscow
Russia
 Phone: +7 495 937 5749

Dentsply-Sankin KK
 3 F & 4F, 1-8-10 Azabudai, Minato-ku
Tokio 106-0041
Japan
 Phone: +81 3 5114 1001

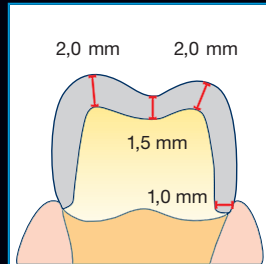
Cergo Kiss	Color samples			Cergo	
C			crystal C Pellets Veneers kl. Inlays	C	T
C0		A1 • B1 • C1		C0	-
L0		A2 • A3 • B2 • C2 • D2 • D3	lucent L Pellets - Inlays / Veneers - Schichttechnik / Build-up technique	L0	-
L1		A1 • B1 • B2 • C1		L1	S1
L2		A2 • A3 • C2 • D2 • D3		L2	S2
LY		B		LY	TY
LR		A		LR	TR
LG		C • D		LG	TG
LB			LB	TB	
I1		A1 • B1 • C1	incisal I Pellets - Inlays / Veneers - Schichttechnik / Build-up technique	I1	T1
I2		A2 • B2 • C2 • D2		I2	T2
I3		A3 • A3,5 • B3 • C3 • D3		I3	S3
I4		A4 • B4 • C4 • D4		I4	S4
P1		A1-D3 / Body 1-8	paint P Pellets - Schichttechnik / Build-up technique - Maltechnik / Staining technique	P1	W1
P2		D4 / Body 9		P2	W2
PF		Bleach		PF	F1

Transluzenz nimmt zu / increase of translucency

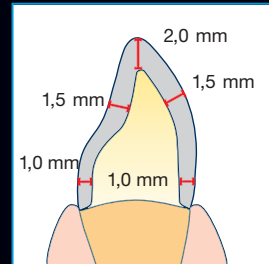
Präparationsanleitung/preparation guide

22.09.09/09/08
 Stand/Last revision: 09/2009

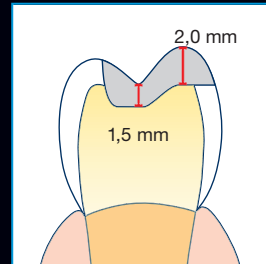
Seitenzähne/posterior teeth



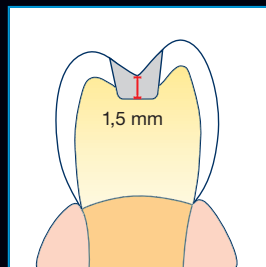
Frontzähne/anterior teeth



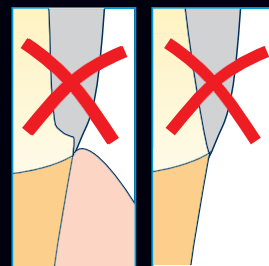
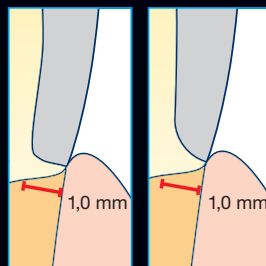
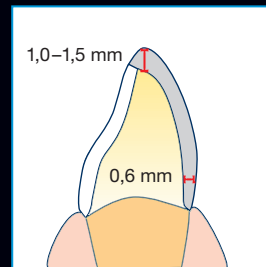
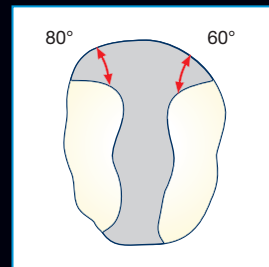
Onlays



Inlays



Veneers



Bei der Präparation von **Front- und Seitenzähnen** muss eine Reduktion der anatomischen Form wie oben angegeben erfolgen.
 When preparing **anterior and posterior teeth** the anatomical shape should be reduced as shown above.

www.kiss-keramik.de
www.kiss-ceramics.com
www.degudent.de
www.degudent.com



DeguDent GmbH
 Rodenbacher Chaussee 4
 63457 Hanau-Wolfgang
 GERMANY
www.degudent.com

DeguDent

A Dentsply International Company

- 40 Общие указания для Cerigo Kiss**
40|41 Рекомендации по работе
42 Общие рекомендации по обжигу и прессованию

RUS

1. Общие указания для пресс-керамики Cerigo Kiss



Назначение

Пресс-керамика для изготовления вкладок, накладок, виниров и коронок. Пресс-керамика Cerigo Kiss может облицовываться облицовочной керамикой Duceragold Kiss. Cerigo Kiss является составной частью системы GoldenGate.

Только для стоматологического использования.

Противопоказания

- Изготовление мостов
- При глубоком поддесневом препарировании
- Cerigo Kiss противопоказана при бруксизме и других парафункциях.

Технические данные

- Стоматологическая керамика, типа 2, класса 1 – в соответствии с DIN EN ISO 6872
- Прочность на изгиб и химическая растворимость в соответствии с DIN EN ISO 6872

Предупреждения для медицинских продуктов

Побочные действия / взаимодействия

Нам неизвестны риски и/или побочные действия, связанные с использованием пресс-керамики Cerigo Kiss. При надлежащей обработке и правильном использовании нежелательные действия со стороны подобных медицинских изделий крайне редки. Однако, в принципе, нельзя полностью исключить иммунные реакции (например, аллергии) и/или локальные неприятные ощущения, такие как вкусовые раздражения или раздражения слизистой оболочки рта. Если вам станут известными нежелательные побочные действия – также и в сомнительных случаях –, то мы просим вас сообщить нам об этом. При повышенной чувствительности пациентов к прессованной керамике Cerigo Kiss или к какому-либо из ее компонентов данный медицинский продукт не может быть использован, либо его использование должно быть под строгим контролем лечащего врача/врача-стоматолога. При применении медицинского изделия врач/врач-стоматолог должен учитывать известные перекрестные реакции или взаимодействие данного медицинского продукта с другими медицинскими изделиями или материалами, уже находящимися во рту пациента. Просим Вас предоставлять всю вышеуказанную информацию лечащему врачу/врачу-стоматологу, если вы используете это медицинское изделие.

Используя медицинское изделие, учитывайте рекомендации по его использованию и листы безопасности.

Меры предосторожности

- Для струйной обработки каркасов использовать только стеклянные шарики (2–4 бар), а не оксид алюминия.
- Во избежание локального перегрева прессованную керамику необходимо обрабатывать только с водяным охлаждением.

Указания по безопасности

- Не вдыхать пыль, возникающую при шлифовании.

Условия транспортировки и хранения

- Жидкости: Емкость хранить плотно закрытой при температуре выше 10 °C
- Порошок необходимо защитить от проникновения влаги.

Пожалуйста, обратите Ваше внимание на следующие символы на этикетках продукта:

REF	номер продукта
LOT	номер партии
	срок применения до
	обращать внимание на указания
	не для повторного применения
	10 °C нижний предел температуры
	Хранить в сухом месте.

Жидкости, которые могут использоваться:

- Дентины/массы режущего края и т. д.: жидкость Ducera® Liquid SD жидкость Ducera® Liquid Form
- Красители/глазурь: Ducera® Liquid Stain improved

Фиксация

Учитывать рекомендации производителя композитов. Цельнокерамические реставрации из Cerigo Kiss не подлежат временной фиксации. Фиксация Cerigo Kiss осуществляется адгезивно. Для сохранения качества окончательной фиксации реставрации необходимо фиксировать на цемент, но содержащий эвгенол!

Введение на рынок: апрель 2005 г.

2. Рекомендации по работе

Подготовка модели (Рис. 1)

- Обозначить границу препарирования
- Нанести на штампик отвердитель.
- Покрывать штампик дистанционным лаком
- Винир, вкладка, накладка или одиночная коронка

Моделирование (Рис. 2)

Для моделирования используйте воска, выгорающие без остатка, и изолирующую жидкость (например, Isolit). Минимальная толщина восковой модели должна составлять не менее 0,7 мм (макс. толщина стенки 2,5 мм).

Для жевательных зубов моделируется уменьшенная анатомическая форма (также окклюзионный профиль), то есть своего рода ядро дентина для обеспечения достаточной стабильности.

Штифтование (Рис. 3)

- Прессовальный канал закрепить воском в направлении потока в самом объемном месте (колпачок со стороны режущего края, вкладку аппроксимально), при этом место прикрепления должно быть оформлено без сужения поперечного сечения, в точке прикрепления сделать расширение.
- Длина штифтования для Cerigo Press: 5–6 мм; Multimat 2 Touch+Press: 2–3 мм.
- Разместить объекты для прессования на краю цоколя на одной высоте – то есть, все края объектов должны быть расположены на одинаковом уровне. Таким образом, неизбежно получается разная длина прессовальных каналов – это в норме.

Вес воска до 0,6 г:	100 г-муфель
1 пресс-заготовка	
Вес воска до 1,4 г:	200 г-муфель
2 пресс-заготовки	
муфель в 200 г	
Вес воска до 4,8 г:	
8 прессованных гранул	Муфель Cercon®PressMaster (400 г)

Паковка (Рис. 4)

- Кольцо муфеля устанавливается на формователь муфеля.
- Паковочная масса (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) (обязательно соблюдать инструкцию по использованию!) заливается без пузырьков под легкой вибрацией в муфель до тех пор, пока объекты полностью не закрываются ею; после этого муфель заполняется без вибрации.
- Теперь устанавливается направляющая муфеля; она обеспечивает правильную высоту муфеля и прямоугольное положение муфельной базы к направлению прессования в пресс-печи. При установке направляющей муфеля паковочная масса выступает из ее отверстия.
- До отверждения паковочной массы (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) муфель должен находиться без каких-либо перемещений.

Предварительный прогрев (Рис. 5)

- После времени отверждения части муфеля удаляются.
- Место прикрепления направляющей муфеля очищается и контролируется на наличие посадки под 90°.
- Муфель не должен «заприкидываться», т. к. это может привести к неправильному прессованию.
- Муфель и чистый (без остатков керамики) пресс-штемпель из оксида устанавливаются в печь предварительного прогрева. Базовая температура печи ориентируется на выбранную паковочную массу (соблюдать инструкцию по использованию!).
- Нагрейте муфель от комнатной температуры до 850 °С (в отношении метода нагрева следует учитывать рекомендации завода-изготовителя паковочной массы).
- Используя паковочную массу Cerigo fit SPEED, вы сможете сразу же после времени схватывания, равного 15 минутам, поставить муфель в предварительно нагретую до 850 °С печь.

Прессование

- Запустить программу прессования (см. программу прессования, стр. 42).

- При достижении стартовой температуры 700 °С достать муфель из печи предварительного прогрева.
- Поместить пресс-заготовку Cerigo Kiss в канал муфеля.
- Установить пресс-штемпель.
- Подготовленный таким образом муфель незамедлительно установить в печь для прессования и запустить программу прессования (для печи Cerigo Press еще раз нажать на кнопку Start).
- По окончании процесса прессования (приблизительно 45 мин.) сразу же вынуть муфель из печи для прессования и медленно охладить его до комнатной температуры.

Распаковка (Рис. 6–7)

- Расположение отпрессованных объектов обозначить с помощью пресс-штемпеля.
- Глубоко прорезать паковочную массу с помощью большого сепарационного диска, предпочтительно с алмазным напылением, или с помощью диска для модельного литья.
- Поворачивая части муфеля в противоположные стороны, отделить часть муфеля, в которой находится пресс-штемпель из оксида алюминия.
- Стеклянными шарами для глянцевой струйной обработки (50 μm, 4 бар, не использовать циркуляционный прибор для струйной обработки!) удалить паковочную массу вплоть до отпрессованных объектов, не прикасаясь при этом к самим объектам (очистить струйной обработкой «внутренний цилиндр» и удалить внешнее кольцо паковочной массы).
- После того, как объекты станут видимыми, очистить их дальше поверхностно при пониженном давлении (2 бар).
- Пресс-штемпель из оксида алюминия очищается струйным средством из оксида алюминия, а затем промывается.

Обработка (Рис. 8)

- Отделить прессовальные каналы, под водяным охлаждением, без давления.
- Затем поверхность под нанесение керамики или под раскрашивание следует обработать алмазными шлифовальными насадками. Таким образом, сохраняется текстура поверхности.
- Очистить объект пароструйной установкой (AquaClean). При этом сопло не следует слишком близко подводить к объекту (опасность локального перегрева!).

Cerigo Kiss: Все пресс-заготовки подходят для техники облицовки и раскрашивания.

Техника раскрашивания (Рис. 9)

- Индивидуализация небольших керамических поверхностей при обжиге красителей (техника послыного нанесения керамики).
- Полное придание цвета после прессования заготовок P1 и P2. Для воспроизведения всех цветов по шкале Vita.
- Индивидуализация больших и малых поверхностей всех отпрессованных заготовок (техника раскрашивания и послыного нанесения керамики).
- Применение со всеми керамикками, согласованными по КТР (коэффициенту термического расширения).
- Вообще все заготовки подходят для использования красителей боди и красителей режущего края.

Техника послойного нанесения керамики (Рис. 10)

При изготовлении виниров, вкладок, коронок работают техникой послойного нанесения керамики с использованием Duceragold Kiss. При этом у Вас нет необходимости в обжиге опала, и Вы сразу начинаете с нанесения керамики адекватно облицовке металлокерамики. По причинам стабильности нельзя рекомендовать создание у каркаса из Cergo Kiss керамического плеча.

Необходимо учитывать:

- Для обеспечения стабильности конструкции под реставрацию из Cergo необходимо планировать достаточное место.
- Во избежание напряжений следует отказаться от острых внутренних краев и углов.

- При препарировании следует избегать поднутрений.
- Глубокие полости врач-стоматолог должен откорректировать с помощью восстановительного материала.
- Оформление кроев требует особого внимания.
- Толщина стенок должна быть по возможности равномерной.
- При препарировании передних и боковых зубов следует иметь в виду, чтобы соблюдалось соотношение 50% каркасного материала и 50% облицовочного.
- У вкладок, накладок и виниров соотношение между каркасным и облицовочным материалом должно быть 75% к 25%.

3. Общие рекомендации для обжига и прессования**Программы прессования**

Cergo press	Стар. темп. °C	Вакуум	Подъем °C/мин	Конечная темп. °C	Выдержка мин	Прессование мин	Давление при прессован. бар
Муфель на 100/200 г	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Нач. темп. °C	Нагрев °C/мин	Темп. пресс. °C	Удерж. мин	Прессование мин	Давление бар
Муфель на 100/200 г	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Стар. темп. °C	Уровень вакуума гПа	Подъем °C/мин	Темп. прессования °C	Время вакуума мин	Время выдержки мин	Время прессован. мин	Давление бар
Муфель на 100/200 г	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

Режим обжига

Общая программа обжига	Темп. предв. нагрева °C	Время сушки мин	Подъем °C/мин	Температура обжига °C	Выдержка мин	Вакуум гПа	Замедленное охлаждение
Техника послойного нанесения керамики							
Обжиг дентина 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Обжиг дентина 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Обжиг глазури	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Корректирующий обжиг	450	5:00	55	740	1:00	50	–
Техника окраски							
Обжиг окраски	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Обжиг глазури	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Для Вашего ориентирования: Степень глянца облицовки после первого обжига должна быть сравнимой с облицовкой каркаса на основе благородного металла в системе GoldenGate (Рис. 11: готовая коронка). Указанные здесь значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств. Обжиг глазури осуществляется при макс. 800 °C с глазурью LFC и красителями боди и красителями для режущего края.

Актуальные рекомендации для обжига Вы найдете в интернете по адресу www.kiss-ceramics.com