



Сводная инструкция по работе с керамическими  
массами для циркониевых реставраций

*CZR*  
*CERABIEN*

*CZR* **PRESS**  
*CERABIEN*

*CZR* **PRESS** *LF*  
*CERABIEN*

*Noritake*

# Таблица совместимости CZR и CZR Press

Каркас

## Циркониевые каркасы

KATANA / Nobel Procera Zirconia / Другие (Чистый цирконий)

Shade Base

для цвета  
каркаса

CZR Shade  
Base

930 °C

CZR PRESS Shade Base S

1090 °C

Body  
и Enamel  
(эмаль и дентин)

CZR

930 °C

L -Ingot  
CZR PRESS

1045~1075 °C

Internal Stain

(внутренние  
красители)

CZR IS

900 °C

CZR PRESS LF IS

800 °C

CZR IS

900 °C

CZR PRESS LF IS

800 °C

Translucent  
Luster

(прозрачный и  
люстровый  
фарфоры)

CZR

930 °C

CZR PRESS LF

840 °C

CZR

930 °C

CZR PRESS LF

840 °C

External Stain

(внешние  
красители)

CZR ES

930 °C

CZR PRESS  
LF ES

840 °C

CZR ES

930 °C

CZR PRESS  
LF ES

840 °C

Глазурь

CZR ES  
Glaze

930 °C

CZR PRESS LF  
Glaze

840 °C

CZR ES Glaze

930 °C

CZR PRESS LF  
ES Glaze

840 °C

**Жидкости  
для CZR и  
CZR Press**

Жидкость для низкотемпера-  
турной керамики LF Liquid

CZR PRESS LF

Жидкость для внутренних красителей IS

CZR Internal Stain

CZR PRESS LF  
Internal Stain



# ERABIEN CZR

N. Hayashi  
NORIHIRO HAYASHI



- Отличная совместимость и адгезия со всеми субструктурами из чистого циркония
- Стабильность высокой устойчивости к образованию трещин и сколов.
- Идеально подходящий КТР для субструктур из чистого циркония
- Удобство в использовании

# ERABIEN CZR PRESS



Ingot CZR PRESS представлены в люминесцентной и опалесцентной версии, доступны в 24 тонах и 2 степенях прозрачности.

- Применяются для изготовления коронок и мостов фронтальной и жевательной групп зубов.
- Точность и предсказуемая усадка с исключительным краевым прилеганием.
- Оптимально подходит для использования с каркасами из чистого циркония.

# ERABIEN CZR PRESS LF



- Массы CZR PRESS LF предназначены для послойного покрытия цельнокерамических вкладок из CZR PRESS, накладок, виниров и цельных коронок, а также коронок, мостов и имплантов, изготовленных на циркониевом каркасе.

## НАДЕЖНЫЕ ЦИРКОНИЕВЫЕ РЕШЕНИЯ

**Циркониевые коронки и мосты из диска для CAD/CAM CZR KATANA – точное прилегание, высокая эстетика, надежный результат.**

Компания Noritake Dental Supply Co., Limited выступила спонсором исследования, направленного на оценку и сравнение клинических показателей одиночных передних керамических реставраций на каркасах из оксида циркония и каркасах из металлических сплавов.

**Анализ долговечности коронок PFZ (с CZR) и PFM (с**

Группа	Общее количество	
	коронки	д
Диоксид циркония	1944	
Металлические сплавы	691	

- С помощью плечевого фарфора CZR Margin Porcelain легко воспроизводятся естественные пришеечные зоны. Исключение избыточной насыщенности цвета по краям реставрации.
- Циркониевый каркас может использоваться для реставраций фронтальных и жевательных зубов, т.к. материал обладает высокой прочностью на изгиб и сопротивлением к образованию трещин.

- Натуральная опалесценция и прозрачность, позволяет создавать «живые» реставрации
- Обеспечивает эстетический баланс тона и насыщенности цвета.
- Идеальная стабильность превосходного сопротивления к сколам и трещинам.

- Низкая температура обжига CZR PRESS LF (840°C) обеспечивает большую стабильность при многократном обжиге цельнокерамических и циркониевых реставраций.

## М (с EX-3)

Среднее значение долговечности в днях	Вероятность устойчивости в %
1583.6	98.1
1570.0	95.8

Участвовало двадцать два стоматолога и более двух тысяч пациентов. Результаты исследования были представлены на IADR 2010 Барселона. Для получения дополнительной информации посетите наш сайт [www.noritake-dental.co.jp](http://www.noritake-dental.co.jp)

## Таблица совместимости CZR и CZR PRESS ..... 1

## CZR ..... 5

### Ассортимент ..... 5

Характеристики ..... 5

### Порядок работы ..... 6

## CZR PRESS ..... 10

### Ассортимент ..... 10

Характеристики ..... 10

Физические свойства ..... 10

### Порядок работы ..... 11

## CZR PRESS LF ..... 24

### Ассортимент ..... 24

Характеристики ..... 24

### Красители CZR PRESS LF ..... 24

Характеристики ..... 24

### Порядок работы ..... 25

## МАТЕРИАЛЫ ..... 28

### Таблица обжига ..... 28

### Линейка продукции ..... 29

### Таблица сочетания цветов ..... 31

### Параметры прессования ..... 33

### Меры предосторожности ..... 36

### Примечания по безопасности ..... 38

# CZR ERABIEN

CZR (Cerabien ZR) представляет собой систему керамических масс, которые были специально разработаны для использования на циркониевых каркасах. Благодаря исключительной прочности и устойчивости к появлению сколов и трещин, керамика CZR может применяться для реставраций и на фронтальных, и на жевательных зубах. Сочетание циркониевого каркаса и масс CZR позволит Вам достигнуть большую эстетическую привлекательность работы и лучшее прилегание, показав максимальную прочность для всей реставрации.

## Ассортимент

### Характеристики

- ① Воссоздание естественных оттенков зуба  
Исключительно мелкий размер частиц люстрового фарфора Luster позволяет достичь выборочное отражение, что обеспечивает опалесценцию, сравнимую с опалесценцией натурального зуба. Поскольку частицы CZR Luster Porcelain чрезвычайно малы, реставрация с CZR минимально изнашивается в полости рта и ведет к меньшему разрушению зубов-антагонистов.
- ② Превосходная совместимость и адгезия с циркониевыми каркасами.
- ③ Простота использования
- ④ Стабильность в сочетании с высокой устойчивостью к возникновению трещин и сколов.

■ Коэффициент теплового расширения (50 - 500°C10<sup>-6</sup>K<sup>-1</sup>)

CZR	9.1
Cerabien	6.8
Super Porcelain EX-3	12.4

Коэффициент теплового расширения CZR полностью отличается от коэффициентов теплового расширения других керамических масс. Следовательно, смешивание или использование с другими фарфорами не рекомендуется.

### Рекомендованные циркониевые каркасы



#### 9 предварительно окрашенных циркониевых дисков



**Nobel Biocare** NobelProcera™

Nobel Biocare and NobelProcera are trademarks of Nobel Biocare Services AG.

# Порядок работы

## Процедура А

Выполните шаги



в случае использования предварительно окрашенных циркониевых каркасов (Katana KT11 – KT18) с высокой прозрачностью.

## Процедура В

Выполните шаги



в случае использования белых циркониевых каркасов (KT10), покрытых фарфором Shade Base Porcelain и/или краской Shade Base Stain (Смотрите инструкцию EX-3 PRESS)

### 1 Обработка циркониевого каркаса

Проверьте состояние каркаса на соответствие форм рабочей модели. Откорректируйте краевую краевую область и ее толщину с помощью наконечников Noritake Meister Point SC-51 или SD-61, аккуратно отшлифуйте с использованием алмазного бора под проточной водой. После шлифовки проверьте циркониевый каркас на отсутствие трещин с помощью индикатора трещин Noritake Crack Finder.



### 2 Пескоструйная обработка поверхности циркониевого каркаса оксидоалюминиевым песком

Для создания матовой поверхности выполните пескоструйную обработку каркаса оксидоалюминиевым песком 50 мкм под давлением <math><0,2\text{МПа}</math>.



### 3 Очистка каркаса

Выполните очистку каркаса от поверхностного загрязнения в ультразвуковой ванночке в растворе ацетона в течение 5 минут. После очистки избегайте контакта каркаса с руками без перчаток и/или используйте соответствующий инструмент.



## Процедура А

1 ▶ 2 ▶ 3 ▶ 4 ▶ 5 ▶ 8 ...

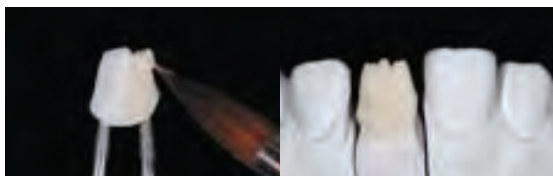
### 4 Первое нанесение фарфора Opacios Body (опак-дентин)

Для увеличения прочности сцепления между циркониевым каркасом и керамикой, нанесите очень тонкий слой фарфора Opacios Body, разведенного жидкостью Noritake Meister Liquid или моделировочной жидкостью Forming Liquid. Для проведения обжига после первого нанесения фарфора Opacios Body установите соответствующие параметры обжига, указанные на странице 28.



### 5 Второе нанесение фарфора Opacios Body (опак-дентин)

Нанесите слой фарфора Opacios Body толщиной примерно в 0,3 мм с учетом структуры маммелона. На этой стадии рекомендуется проводить обжиг без использования других видов фарфора. Для проведения обжига после второго нанесения фарфора Opacios Body установите соответствующие параметры обжига, указанные на странице 28.



## Процедура В

1 ▶ 2 ▶ 3 ▶ 6 ▶ 7 ▶ 8 ...

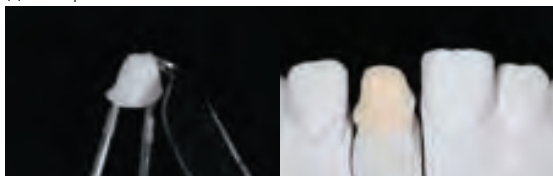
### 6 Первое нанесение базового фарфора Shade Base

Для увеличения прочности сцепления между циркониевым каркасом и керамикой, нанесите очень тонкий слой фарфора S-Base, разведенного жидкостью Noritake Meister Liquid или моделировочной жидкостью Forming Liquid. Для проведения обжига после первого нанесения S-Base установите соответствующие параметры обжига, указанные на странице 28.



### 7 Второе нанесение базового фарфора Shade Base

Нанесите второй слой S-Base толщиной примерно в 0,2 мм. Повторите процедуру обжига аналогичную для первого нанесения S-Base.



8



### Нанесение фарфора Body /Cervical (дентин, цервикальный/пришеечный)

Нанесите фарфор Body и смесь фарфоров Body и Cervical на шейку. Соотношение смеси приводится на странице 31. Повторите размер и форму симметричного зуба для точного воссоздания формы.

9



### Срезание

Срежьте треть верха лабиальной поверхности и апроксимального участка. После срезания убедитесь, что толщина слоя фарфора Body Porcelain составляет не менее 0,8 мм.

10



### Нанесение фарфора Enamel (эмаль)

Нанесите фарфор Enamel на режущий край. При необходимости, поверх фарфора Enamel можно нанести фарфоры Translucent и Luster (прозрачный и люстровый). Чрезмерное нанесение слоя фарфора Enamel приведет к получению более белого оттенка, чем ожидается. Поэтому уделяйте особое внимание толщине слоя.

11



### Обжиг фарфоров Body / Enamel (дентин/эмаль)

Параметры обжига фарфоров Body / Enamel приведены на странице 28. В случае, если фарфор не достигает необходимого блеска, проведите повторный обжиг при более высокой температуре.

12

### Первое и второе нанесение внутренних красителей Internal Stain (IS)

CZR IS необходимо использовать только с массой CZR, и их нанесение должно выполняться после обжига слоев фарфора Body и Enamel (дентин и эмаль). Первое нанесение внутренних красителей необходимо выполнять в горизонтальном направлении, а второе нанесение – в вертикальном. Первый и второй обжиг внутренних красителей необходимо выполнять в соответствии с Параметрами обжига. При одновременном нанесении краски IS в вертикальном и горизонтальном направлениях на поверхность коронки, зона пересечения будет мутной, поэтому рекомендуется выполнять их обжиг раздельно.



13



### Нанесение фарфоров Translucent и Luster (прозрачный и люстровый)

Для компенсации усадки керамической массы слои фарфора Translucent и Luster должны быть на 10% больше формы готовой коронки.

14



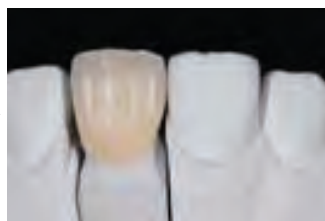
### Обжиг фарфоров Translucent и Luster

Для обжига фарфоров Translucent и Luster установите соответствующие параметры обжига, указанные на странице 28.

15

### Морфологическая коррекция, глазурирование и финишная полировка

Для морфологической коррекции рекомендуется использовать боры Noritake Meister Point и полировочные конусы Meister Cones. После выполнения морфологической коррекции приступите к очистке паром и самоглазурочному обжигу. Для конечной полировки рекомендуется использовать набор Noritake Pearl Surface. Благодаря прозрачности циркониевого каркаса, Вы можете сделать цельнокерамическую коронку, которая гораздо ближе по своим оптическим свойствам к натуральным зубам, чем коронки, изготовленные на металлическом каркасе.



16

### Завершение



#### Нанесение слоев

Фарфор Luster / Translucent  
 Фарфор Enamel  
 Фарфор Body  
 Фарфор Opaciuos Body  
 Фарфор Shade Base  
 Циркониевый каркас

## Использование фарфора Margin Porcelain (краевой фарфор)

### Для коррекции краевого участка циркониевого каркаса

#### ① Нанесение Magic Separator

Нанесите Noritake Magic Separator на краевой участок рабочей модели, чтобы избежать спекания Margin Porcelain с рабочей моделью.

#### ② Нанесение краевого фарфора Margin Porcelain

Нанесите необходимое количество фарфора Margin Porcelain, смешанной с Noritake Magic Separator, на десневую часть. При слишком толстом слое фарфора Margin Porcelain этот участок будет выглядеть ненатурально. Нанесите фарфор Margin Porcelain треугольной структурой.

#### ③ Обжиг фарфора Margin Porcelain

Установите соответствующие параметры обжига, указанные на странице 28. При необходимости нанесения повторного слоя фарфора Margin Porcelain, выполните повторный обжиг согласно Параметрам обжига.

### Для корректировки краевого участка после глазурирования

Для корректировки краевого участка после глазурирования необходимо использовать фарфор для восстановления краевой линии Margin Repair Porcelain (MRP)

#### ① Нанесение MRP

Перед установкой коронки на рабочую модель нанесите тонкий слой MRP на краевой участок реставрации

#### ② Удаление излишка MRP

После повторной установки реставрации на рабочую модель, удалите излишки MRP с помощью кисточки, и аккуратно снимите коронку с рабочей модели. Затем проведите обжиг согласно Параметрам обжига.

#### ③ Морфологическая коррекция

Выполните полировку необработанной поверхности края с помощью силиконового диска, например Meister Point (SF-41)



**CZR PRESS – это инновационный прорыв в керамической нанотехнологии, объединяющий в себе две зуботехнические технологии, эффективность которых доказана временем – оксидную и прессуемую керамику. Данная линейка керамических масс сочетает в себе преимущества реставраций из диоксида циркония, а именно прочность, устойчивость к образованию трещин и сколов и отличная адгезия к цементам для фиксации, и преимущества реставраций из пресс-керамики, таких как целостность краев и высокая эстетика. Добавьте к этим свойствам флюоресценцию и опалесценцию - и результат будет просто впечатляющим!**

## Ассортимент

### Характеристики

- ① CZR PRESS можно использовать с каркасом из чистого диоксида циркония.
- ② В отличие от традиционно используемых металлических каркасов, циркониевые каркасы, используемые с CZR PRESS, облегчают прохождение света в десневую область и область корня зуба, поэтому улыбка будет выглядеть живой и естественной.
- ③ CZR PRESS предлагает набор из 24 оттенков флуоресцентных Ingot, каждый из которых имеет две степени прозрачности:  
 H-Ingot – предназначены для работы методами окрашивания и послойного нанесения низкотемпературных фарфоров LF  
 L-Ingot – предназначены для работы методами послойного нанесения обычной керамики CZR и послойного нанесения низкотемпературной керамики CZR PRESS LF  
 EVW-Ingot (4 осветленных оттенка) – предназначены для создания супер-белых реставраций, в сравнении с традиционными отбеленными тонами.
- ④ CZR PRESS отличается уникальными показателями опалесценции, благодаря которым реставрации обладают естественным блеском и выглядят, как естественные зубы.
- ⑤ CZR PRESS можно использовать для изготовления бескаркасных одиночных керамических реставраций.
- ⑥ Для получения непревзойденных эстетических результатов можно использовать облицовочный фарфор CZR в сочетании с заготовками L-Ingot CZR PRESS.
- ⑦ Фарфор Noritake CZR PRESS LF можно использовать для одиночных реставраций без каркасов после прессования.
- ⑧ Для прессования CZR PRESS можно использовать любую стандартную пресс-печь.

### Физические свойства ■ Керамические заготовки Ingot

Прочность на изгиб (мПа)	92,7
Коэффициент теплового расширения (50-500°C 10 <sup>-6</sup> К <sup>-1</sup> )	10,1
Температура трансформации (°C)	615



Исключительная опалесценция CZR PRESS Ingot (фото г-на Брайна Линдке)

# Порядок работы

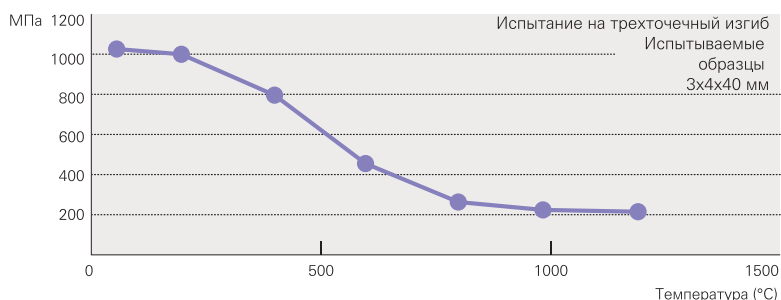
## CZR PRESS с циркониевым каркасом



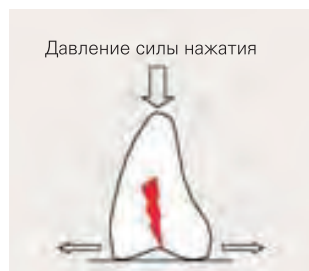
### ① Циркониевые материалы для CZR PRESS

Самыми популярными стоматологическими циркониевыми материалами на рынке являются материалы типа «ЗУТЗР». Они производятся посредством включения незначительного количества Yttria ( $Y_2O_3$ ) в твердо-растворенный цирконий ( $ZrO_2$ ) и называются частично стабилизированным цирконием. Как и цирконий, этот тип материалов характеризуется высокой прочностью при комнатной температуре, но низкой прочностью при высокой температуре, например при  $1000^{\circ}C$ , и снова восстанавливает исходную высокую прочность при охлаждении до комнатной температуры. На графике ниже представлено отношение прочности к температуре. Отливки из пресс-керамики прессуются при высоких температурах на циркониевые каркасы. Ненадлежащая конструкция циркониевого каркаса может треснуть при прессовании отливок. Таким образом, конструкция каркаса является очень важным аспектом.

■ Предельная прочность на изгиб при высокой температуре



В процессе прессования образуется трещина

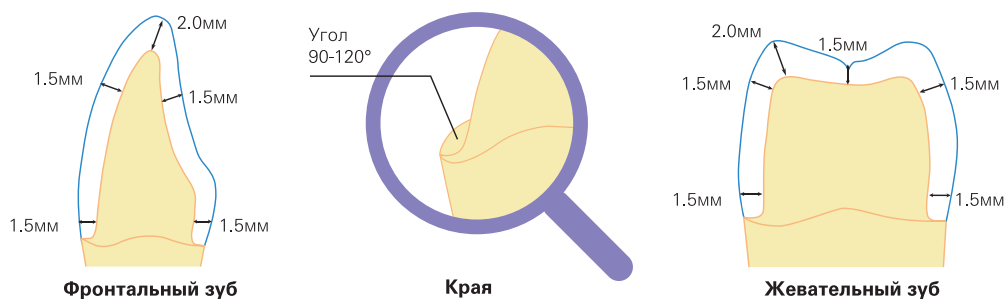


## ② Рекомендации по подготовке и конструкция циркониевого каркаса:

Для получения прочной и эстетичной реставрации необходимо следовать следующим рекомендациям:

- ① Основная подготовка состоит в обеспечении возможности покрытия пресс-керамикой кругового уступа (360 градусов) с закругленным концом или пазом.
- ② Толщина циркониевого каркаса должна составлять **минимум 0,4 мм.**
- ③ Для уточнения толщины соединений циркониевого моста обратитесь к Инструкциям производителя.

### Подготовка



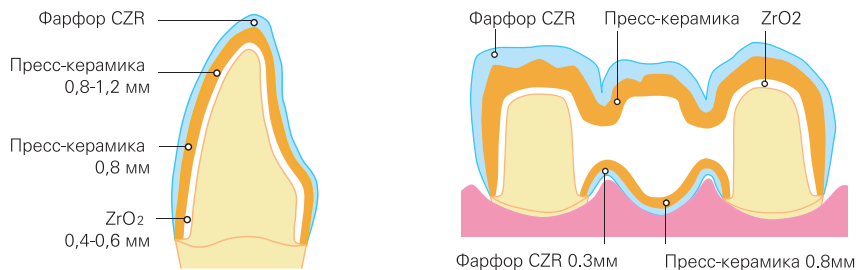
### Конструкция каркаса

#### ① Одиночные коронки:

Обеспечьте минимальную толщину в **0,8 мм** пресс-керамики на всех участках

#### ② Мосты:

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм пресс-керамики на абатментах, межзубных промежутках, десневых участках и на буграх.



#### Примечание:

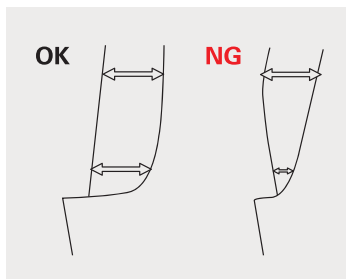
Эта техника не подходит для отбеленных зубов.

### ③ Обработка циркониевого каркаса

Для успешного прессования толщина циркониевого каркаса во всех участках должна составлять не менее 0,4 мм. На этом этапе взвесьте каркас и запишите значение. Информация о весе может быть использована позднее в качестве ориентира для определения количества отливок, необходимых для прессования.



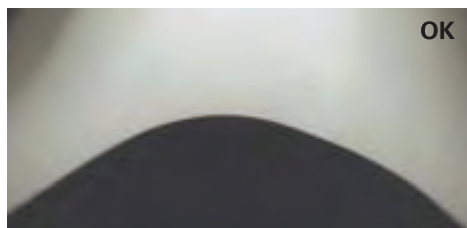
Оптимальная форма края



Не рекомендуется создание заостренных краев

#### Примечание

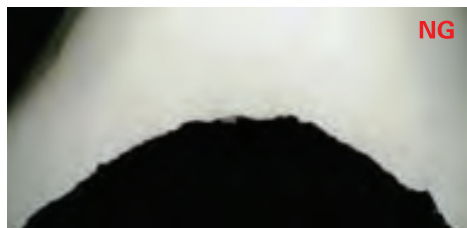
- ① Убедитесь, что толщина циркониевого каркаса на всех участках более 0,4 мм. Если толщина каркаса меньше, возможно возникновение трещин на дальнейших этапах работы.
- ② Толщина краевого участка также должна составлять минимум 0,4 мм. (См. изображение вверху справа). Таким образом, заостренный край не приемлем.
- ③ Краевая линия должна быть гладкой.
- ④ При коррекции циркониевого каркаса рекомендуется использовать боры/диски с мелкими алмазными частицами, такие как Noritake Meister Points SC-51 и SD-61. Использование инструментов с крупными алмазными частицами может привести к образованию царапин на поверхности и/или образованию трещин на каркасе. Кроме того, необходимо обеспечить охлаждение каркаса водой во избежание нагрева вследствие шлифования.



Правильно сглаженная краевая линия



Диски Meister Points SC-51 и SD-61



Краевую линию с зазубринами необходимо откорректировать.



Образование трещины в процессе шлифования

#### ④ Проверка циркониевого каркаса на наличие возможных трещин

Чтобы проверить циркониевый каркас на наличие возможных трещин после шлифования, нанесите индикатор трещин Noritake Crack Finder по всей внутренней и внешней поверхности циркониевого каркаса, выдержите одну минуту, затем смойте водой и вытрите остатки жидкости с поверхности. В случае наличия трещины, индикатор проникнет в нее и позволит визуально ее выявить.

#### Примечание

#### **Никогда не используйте треснутый циркониевый каркас.**

Если в каркасе все же имеются небольшие трещинки, не используйте такой каркас. Даже самая крошечная трещина может стать больше и шире в процессе обработки, что повлияет на прочность структуры в целом.

#### ⑤ Пескоструйная обработка поверхности циркониевого каркаса оксидаалюминиевым песком.

Для создания матовой поверхности выполните пескоструйную обработку каркаса оксидаалюминиевым песком 50 мкм под давлением 2 бара.

#### ⑥ Очистка циркониевого каркаса

Для удаления пыли с остатков циркония выполните очистку каркаса в ультразвуковой ванночке с помощью раствора ацетона в течение 5 минут.

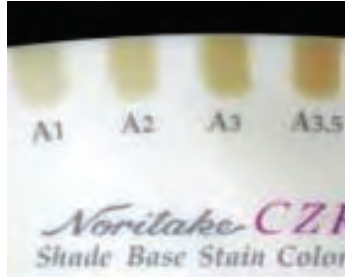
#### ⑦ Первое нанесение красителя Shade Base Stain

- Отличие между базовым фарфором CZR Shade Base и базовой краской CZR PRESS Shade Base Stain

		Базовый фарфор CZR Shade Base	Базовая краска CZR PRESS Shade Base Stain
Температура обжига	1-ый	930°C (1,706°F)	1090°C (1,994°F)
	2-ой	930°C (1,706°F)	1080°C (1,976°F)
Размер частиц		25мкм	4мкм
Толщина нанесения	1-ый	0,2мм	0,15мм
	2-ой	0,2мм	0,15мм
Совместимость с фарфором CZR Porcelain		хорошая	хорошая
Совместимость с CZR PRESS		не совместима	хорошая
Рекомендованная жидкость		Жидкость Meister Liquid	Жидкость для внутренних красителей IS Liquid



Разведите базовый краситель Shade Base Stain с жидкостью для внутренних красителей Internal Stain Liquid



Цветовая шкала базовых красителей Shade Base Stain



Нанесение базовых красителей Shade Base Stain

Смешайте базовые красители с жидкостью для внутренних красителей **IS Liquid**. Консистенция смеси должна быть подобна «кленовому сиропу», так, чтобы смесь не стекала по каркасу или не собиралась по краям. Нанесите смесь тонким и равномерным слоем, покрывая циркониевый каркас слоем в 0,15 мм, что чуть больше, чем при нанесении стандартных внешних красителей. Базовые краски Shade Base Stain являются важным этапом для подготовки основы цвета реставрации.

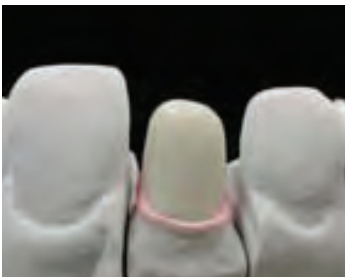
Информация по обжигу первого слоя Shade Base Stain приведена в Параметрах обжига, страница 28.

#### Примечание

Жидкость IS Liquid нельзя смешивать с водой. В противном случае, Вы получите нечистый цвет и нанесенная смесь будет отделяться от циркониевого каркаса в процессе высыхания. Выполняйте очистку кисточки для нанесения только жидкостью для внутренних красителей IS Liquid. Использование воды для очистки не допускается.

#### ⑧ Второе нанесения красителей Shade Base Stain

Нанесите второй слой красителя Shade Base Stain слоем приблизительно 0,15мм толщиной. Для получения равномерного базового тона выполните обжиг после второго нанесения. Информация по обжигу второго слоя краски Shade Base Stain приведена в Параметрах, страница 28. Также обратитесь к расцветке красителей Shade Base Stain для проверки оттенков. При слишком тонком слое оттенок будет недостаточно насыщенным по цвету. При слишком толстом нанесении, тон будет слишком насыщенным.



После обжига красителя Shade Base Stain



Нанесение красителя Shade Base Stain тонким слоем



Нанесение красителя Shade Base Stain толстым слоем

## 9 Воскование Wax-Up

### 1 Метод послойного нанесения

Необходимо воспроизвести 90% размера реставрируемой коронки посредством воскового моделирования. Также необходимо сформировать краевой участок. Однако, на этом этапе не формируйте структуру маммелона, которая будет сформирована после прессования отливки. Перед выполнением прессования убедитесь, что Вы нанесли достаточное количество воска для пресс-керамики.

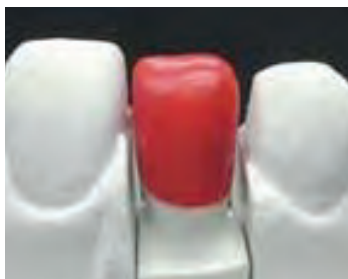
Смотрите рисунок на странице 12.

### 2 Метод окрашивания

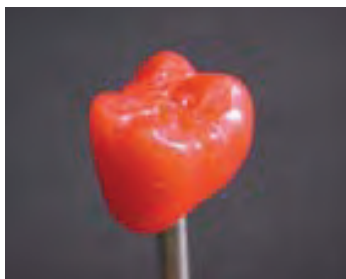
Необходимо сформировать практически 100% реставрируемой коронки со всеми контурами посредством восковой модели. Также необходимо сформировать краевой участок.

## Примечание

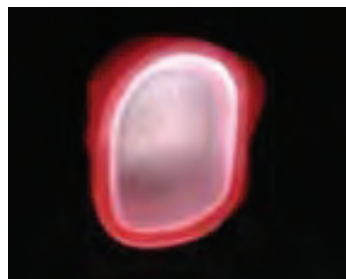
Не формируйте острые углы или глубокие срезы. После выполнения восковой модели убедитесь в том, что внутри каркаса не осталось воска, и, при наличии, аккуратно его удалите. Также убедитесь, что между каркасом и воском нет зазора. В противном случае установите каркас восковой модели в надлежащее положение на модель и заполните пространство воском.



Восковая модель для «Метода послойного нанесения»



Восковая модель для «Метода окрашивания»



Толщина воска на уступе

## 10 Использование литников, закрепленных на основания, и подготовка кольца

Используйте литники диаметром 3,3 мм и 2-3 мм в длину. Закрепите литники на восковых моделях и установите литники на основании для равномерного заполнения прессуемой керамикой всех участков модели. Если восковая модель в некоторых участках тонкая, прессуемый материал не может заполнить эти зоны в процессе прессования. В этом случае допускается использование нескольких литников.

### 1 Одиночные коронки:

Для жевательных зубов более крупных размеров установите один литник на каждый бугорок, ближе к прилегающим стенкам. Таким образом Вы обеспечите равномерное заполнение пространства пресс-керамикой. Установка литников таким способом сохраняет тонкие контуры восковой модели и требует незначительной морфологической коррекции в дальнейшем (см. (A) страница 17).

### 2 Мосты:

Установите один литник на каждый абатмент и на каждую единицу. Укоротите литник настолько, насколько это возможно, приблизительно 2-3 мм (см. (B) страница 17).



После закрепления литника



(А)



(В)

После закрепления литников взвесьте реставрацию с воском и затем отнимите ранее записанный вес циркониевого каркаса для определения чистого веса воска, что будет служить ориентиром для определения количества заготовок, необходимых для прессования. При закреплении восковой модели на основании, установите восковую модель на соответствующее место на расстоянии 8 мм от внутренней стенки кольца и на 10 мм от верхнего выравнивающего колпачка. При закреплении более двух восковых моделей, расстояние между каждой восковой моделью должно быть минимум 5 мм.

Оптимальный угол для закрепления восковой модели: 30-60 градусов (рис. 1). При креплении двух восковых моделей различного размера на одно основание, их края должны находить на одном уровне (Рис. 2). Нанесите сухой тефлоно-силиконовый спрей на внутреннюю сторону кольца, калибр-кольца (выравнивающая крышка) и формирователя кольца (основание) Noritake Ring Former для предотвращения залипания формовочной массы на поверхности.

	<div style="font-size: 2em; color: white; opacity: 0.5;">OK</div> <p style="color: purple;">Правильная установка литника</p>	<div style="font-size: 2em; color: white; opacity: 0.5;">NG</div> <p style="color: red;">Неправильная установка литника</p>
Рис.1		
Рис.2		

### 11 Заливка

Подготовьте поковочную массу, следуя рекомендациям производителя. Затем механически смешайте формовочную массу в течение 1 минуты под вакуумом и аккуратно заполните кольцо формовочной массой, не допуская образования пузырьков.



Смешайте под вакуумом



Заливка



Затвердевание 30 мин

### 12 Подготовка перед обжигом

После заливки кольцо необходимо оставить при комнатной температуре для затвердевания формовочной массы в течение получаса, затем необходимо удалить схватившуюся формовочную массу из формирователя кольца и кольца калибра, и снять верхушку формовочной массы, образованную выравнивающей крышкой, с помощью сухого ножа. Перед обжигом верх и низ кольца должны быть под углом 90 градусов по отношению к сторонам кольца.



Снимите верхушку формовочной массы, образованную выравнивающей крышкой



Аккуратно выровняйте кольцо так, чтобы верх и низ были перпендикулярны сторонам кольца



Обжиг

### 13 Обжиг кольца паковочной массы

Разогрейте печь до 850°C (1562°F). Поместите кольцо формовочной массы в центр печи. Предварительный нагрев керамической заготовки и плунжера не требуется.

Не обжигайте пресс-кольца с другими кольцами (напр. спаиваемые модели, отливные кольца и т.д.).

### 14 Выбор заготовок CZR PRESS

Выберите заготовку Ingot в зависимости от метода изготовления. Для метода послойного нанесения выберите L-Ingot с низкой степенью прозрачности. Для метода окрашивания выберите H-Ingot с более высокой степенью прозрачности.

### 15 Размещение пресс-заготовки и плунжера

Используйте одну заготовку для одной или двух коронок и две заготовки для трех и более коронок. Если вес восковой(ых) модели(ей) составляет 0,6 г или менее, используйте одну заготовку, если вес между 0,7 г и 1,4 г, используйте две заготовки. Будьте особенно осторожны, и не допускайте попадания или налипания каких-либо инородных частиц на заготовку или плунжер. Кроме того, плунжер необходимо вставлять в прессовочный канал вертикально.



Вставка пресс-заготовок



Вставка плунжера

■ Отношение веса воска к количеству пресс-заготовок

Вес воска	Количество 2г пресс-заготовок
0,6 г или меньше	1
от 0,7 г до 1,4 г	2



Цикл прессования завершен

### 16 Прессование в пресс-печи

Вставьте пресс-заготовку и пресс-плунжер в кольцо, затем расположите кольцо по центру прессовочной платформы. Время прессования может отличаться в зависимости от производителя печи для прессования. Отрегулируйте время таким образом, чтобы завершить процесс сразу же после полного прессования керамики в полости. Избыточное время прессования может привести к различным проблемам, включая расщепление колец, появлению пористость, изменение цвета, потеря прочности реставрации или скол. Следуйте Параметрам прессования, приведенным на страницах 33-35. После прессования немедленно удалите кольцо формовочной массы из печи и оставьте его охлаждаться при комнатной температуре, пока оно не охладится настолько, чтобы было можно держать его в руках.

### 17 Извлечение плунжера

Отметьте верхнее положение плунжера и отрежьте кольцо паковочной массы сепарационным диском. Отделите кольцо кусачками для гипса. Будьте очень аккуратны: не повредите прессованную отливку! Для снятия керамики, залившей на плунжере, воспользуйтесь пескоструем с оксидоалюминиевым порошком.



Маркировка верхнего положения плунжера



Разрезание с помощью сепарационного диска



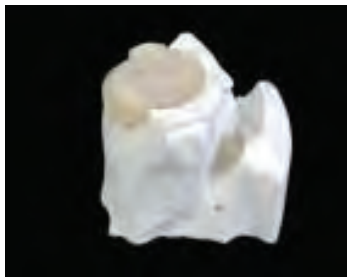
Окончательное удаление паковочной массы с помощью кусачек для гипса

### 18 Удаление остаточного материала

Аккуратно снимите кольцо во избежание разрушения пресс-керамики. Сначала снимите основную часть формовочного материала (пескоструем с оксидоалюминиевым порошком 50 мкм при давлении 58-87 фунт.кв.дюйм (0,4 МПа-0,6 МПа). Как только станет видна пресс-керамическая реставрация, снизьте давление пескоструйной обработки до менее чем 0,2 МПа и аккуратно продолжайте обработку оксидоалюминиевым порошком, чтобы не отколоть тонкие участки, такие как пришеечная область и режущий край. Для обработки этих участков рекомендуется использовать стеклянные гранулы. При освобождении моделей, струя пескоструя должна быть параллельна продольной оси каждой коронки.



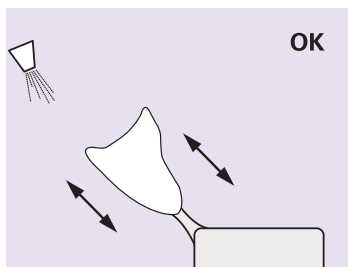
Удалите основную часть паковочной массы



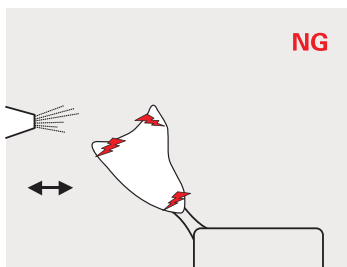
Выступающая пресс-керамика



После обработки



Правильная обработка пескоструем



Неправильная обработка пескоструем

При высвобождении пресс-керамики выполняйте обработку пескоструем как показано на рисунке слева.



Отделение литника

### 19 Удаление литника

С помощью алмазного диска для отделения литника, сначала проведите линию вокруг литника, на расстоянии 2 мм от коронки на низкой скорости, затем аккуратно разрежьте литник. В таком случае, даже если внутри литника будут образованы трещины, они не будут распространяться на коронку. Затем с помощью алмазного бора на низкой скорости удалите оставшуюся «ножку» литника на коронке. В ходе этого процесса не допускайте образования избыточного нагрева или вибрации, т.к. это может способствовать образованию трещин. Для удаления литника и морфологической коррекции фарфора рекомендуется использование набора Noritake Meister Points.

## 20 Морфологическая коррекция прессованной керамики

Поместите прессованную реставрацию на модель и проверьте плотность прилегания краев под увеличением. Последующий процесс зависит от выбранной техники: Для «Метода послойного нанесения» сформируйте структуру мамелонов с помощью боров и дисков Noritake Meister Point. Особое внимание необходимо уделить соблюдению минимальной толщины всей прессованной реставрации около 0,8 мм. Для «Метода окрашивания» мягко обработайте поверхность. После обработки контуров подготовьте поверхность прессованной керамики, подвергнув ее пескоструйной обработке оксидоалюминиевым порошком 50 мкм при давлении 2 бара.



«Метод послойного нанесения»  
Прессованная керамика до обработки



«Метод послойного нанесения»  
Обработка для формирования структуры мамелонов



«Метод окрашивания»  
после морфологической коррекции

## 21 Очистка

Очистите пресс-керамику в течение 5 минут в растворе ацетона с помощью ультразвуковой ванночки.

## Метод послойного нанесения

### L1. Нанесение и обжиг фарфора CZR Porcelain

Нанесите слой фарфора CZR Enamel и Translucent (эмаль и/или прозрачный) на пресс-керамику. Пресс-керамика не будет «самоглазуроваться» при температуре глазурования фарфора CZR Porcelain, таким образом, убедитесь, что покрыли всю поверхность прессованной керамики фарфором CZR Porcelain. Схема обжига для фарфора, накладываемого слоями, аналогична схеме обжига для фарфора CZR Porcelain. Параметры обжига CZR приведены на странице 28. При необходимости придания формы или корректировки цвета нанесите внутренние красители CZR Internal Stain на пресс-керамику и проведите обжиг до нанесения фарфоров Enamel, Translucent и Luster (эмаль, прозрачный и люстровый).

#### Примечание

Техники нанесения для фарфора CZR описаны на страницах 5-9.



Готовая коронка после обжига глазури

### L2. Морфологическая коррекция

После обжига фарфора, накладываемого слоями, выполните морфологическую коррекцию, следуя стандартной практике. При необходимости нанесения дополнительных слоев фарфора, снова нанесите фарфор и подвергните обжигу согласно Параметрам обжига CZR.

### L3. Окрашивание и глазурирование

При необходимости доработки или глазурирования нанесите внешние красители CZR External Stain (ES) или глазуровочный порошок и проведите обжиг. Смотрите Параметры обжига на странице 28.

## Метод окрашивания

### S1. Нанесение и обжиг внешних красителей CZR ES

Разведите внешние красители CZR ES с жидкостью ES Liquid. Размешивайте ES до такой же консистенции, что и обычные красители. Если было использовано слишком много жидкости, краска будет «плыть» после нанесения, поэтому необходимо сохранять определенную вязкость.

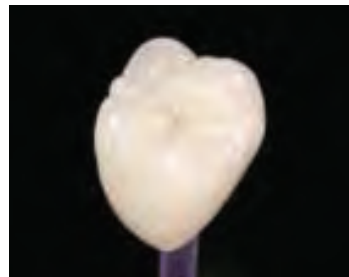
Для создания оттенков «А» сначала нанесите на поверхность внешний краситель А+, избегая окрашивания режущего края или окклюзионной поверхности, нанесите красители ES следующих тонов: Blue, Gray и White. Если в процессе доработки используется более двух внешних красителей, рекомендуется выполнять обжиг каждого слоя отдельно.



Нанесение внешнего красителя



Пример нанесения внешнего красителя



После обжига внешнего красителя

## S2. Первое глазурирование с помощью глазурировочного порошка CZR PRESS Glaze (глазурь)

Разведите глазурировочный порошок CZR PRESS Glaze жидкостью для внутренних красителей IS Liquid для получения глазурировочной пасты плотной консистенции. Не наносите на поверхность реставрации жидкость для внутренних красителей **IS Liquid**, если предусмотрено глазурирование, в противном случае это может привести к неравномерному покрытию всей поверхности коронки. Для равномерного нанесения толщина слоя должна быть 0,2 мм. Убедившись, что Вы полностью покрыли глазурью всю коронку, выполните обжиг в соответствии с Параметрами обжига на странице 28.



После высыхания



После первого глазурирования

## S3. Коррекция контактного пункта и морфологическая коррекция

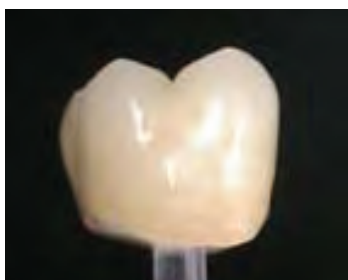
С помощью резинового валика, такого как Meister Point SF-41, выполните корректировку контактного пункта слоя глазури. При необходимости, выполните морфологическую коррекцию. Затем очистите реставрацию в течение 5 минут в растворе ацетона в ультразвуковой ванночке.



Коррекция контактного пункта

## S4. Второе глазурирование и окончательная обработка

При нанесении растворенной смеси глазури на коронку и ее обжиге, поверхность коронки может отличаться по яркости, поскольку смесь может стекать в процессе обжига. В этом случае снова нанесите глазурь и проведите обжиг.



Готовая коронка после обжига второго слоя глазури



Готовая реставрация

# CERABIEN PRESS LF

Noritake CZR PRESS LF представляет собой низкотемпературную керамическую массу для формирования слоя эмали после прессования масс CZR PRESS. Используя этот низкотемпературный фарфор с массами CZR Press и без циркониевого каркаса, Вы можете изготовить одиночную фронтальную коронку, фарфоровый винир, вкладку или накладку.

## Ассортимент

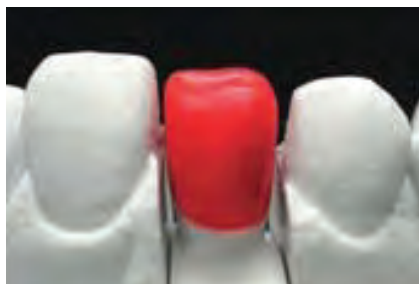
### Характеристики

- ① CZR PRESS LF отлично сочетается по КТП с заготовками Ingot CZR PRESS.
- ② CZR PRESS LF позволяет создавать цельнокерамические реставрации без циркониевого каркаса.
- ③ CZR PRESS LF обладает достаточной прочностью в процессе эксплуатации.
- ④ Доступен широкий диапазон оттенков, включая оттенки Esthetic White для супер-белых реставраций.
- ⑤ Оптимальная опалесцентность была воплощена в фарфоре Luster Porcelain.
- ⑥ CZR PRESS LF также может использоваться для корректировки оттенков пресс-керамики CZR PRESS и фарфора CZR.

## Красители-CZR Press LF

### Характеристики

- ① **Исключительная устойчивость к образованию пузырьков**  
Специальная формула внутренних красителей CZR PRESS LF IS имеет такой же коэффициент теплового расширения, как и пресс-керамика CZR PRESS и низкотемпературный фарфор CZR PRESS LF. CZR PRESS LF IS характеризуются исключительной устойчивостью к образованию пузырьков и трещин. Внешние красители CZR PRESS LF ES имеют минимальный риск отслоения, даже после длительного внутриротового использования.
- ② **Диапазон цветов**  
Цифровой подбор оттенков при создании красителей позволяет воссоздать эстетику натурального зуба. Использование данных масс поможет добиться точного воспроизведения всех цветовых нюансов реставрации, аналогичных естественным зубам пациента.
- ③ **Простота воспроизведения оттенков**  
Используя внутренние красители можно воспроизвести любые текстуры и гамму цветов, подобно написанию картины.
- ④ **Контроль степени отражения света**  
Посредством нанесения красителей на пресс-керамику CZR можно легко контролировать избыточную степень отражения света.



#### ① Изготовление восковой модели

В случае если не используется циркониевый каркас, изготовьте восковую модель по форме дентина, воссоздав порядка 90 % размера желаемой реставрации. Не формируйте структуру мамелонов. Толщина краевого участка должна быть более 1,0 мм во избежание образования скола.

★ См. страницу 16

#### ② Установка литника и заливка

Выполните установку литника и заливку

★ См. страницу 16-18



#### ③ Предварительное нагревание кольца с паковочной массой

По истечению получаса после заливки формовочной массой, поместите кольцо с паковочной массой в предварительно разогретую печь при температуре 850°C (1562°F) и оставьте на час.

★ См. страницу 18

#### ④ Прессование отливки CZR PRESS

Поместите кольцо с формовочной массой со вставленной керамической отливкой в пресс-печь и выполните прессование при соответствующей температуре.

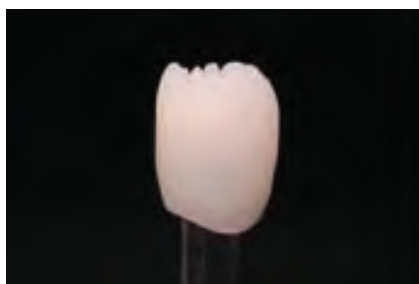
★ См. страницу 18



#### ⑤ Удаление остаточного материала и обрезание литника

Аккуратно снимите кольцо, избегая разрушения пресс-керамики. Обрежьте литник с помощью алмазного диска.

★ См. страницу 20



#### ⑥ Морфологическая коррекция прессованной керамики

Обеспечьте достаточный зазор для фарфоров Enamel и Translucent (Luster) (эмаль, прозрачный или люстровый), которые будут нанесены позднее. Перед нанесением слоев этих видов фарфора откорректируйте толщину вестибулярной поверхности и подготовьте структуру мамелонов.

#### ⑦ Пескоструйная обработка оксидоалюминиевым порошком

Обработайте всю поверхность прессованной керамики оксидоалюминиевым порошком под давлением 0,2 МПа.

#### ⑧ Очистка

Выполняйте очистку прессованной керамики в течение 5 минут в ацетоне с помощью ультразвукового или парового очистителя.

#### Примечание

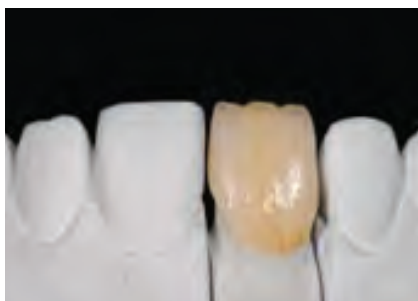
Продукт является низкотемпературным фарфором. Если после обжига на нем остались какие-либо волокна (например, бумаги) их необходимо удалить.





### ⑨ Нанесение LF Enamel (эмаль)

Нанесите фарфор LF Enamel на режущий край. При необходимости, поверх фарфора LF Enamel можно нанести фарфоры LF Translucent (прозрачный) и LF Luster (люстровый). В этом случае уделяйте особое внимание толщине слоев.



### ⑩ Нанесение внутренних красителей LF Internal Stain (LF IS) (при необходимости)

При использовании внутренних красителей разведите ее жидкостью Noritake IS Liquid. Первое нанесение красителей LF IS необходимо выполнять в горизонтальном направлении, а второе нанесение в вертикальном. При одновременном нанесении внутренних красителей LF IS в вертикальном и горизонтальном направлении на поверхность коронки, зона пересечения будет мутной. Таким образом рекомендуется выполнять их обжиг отдельно.



### ⑪ Нанесение фарфора LF Translucent (прозрачный) и LF Luster Porcelain (люстровый)

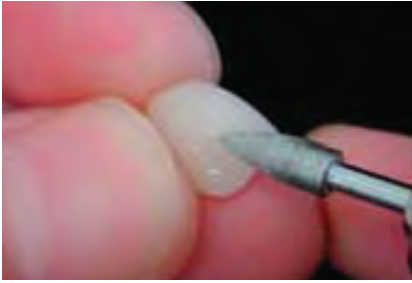
Учитывая усадку масс, фарфоры LF Translucent и LF Luster Porcelain необходимо наносить приблизительно на 10 % больше желаемой формы. Выполните обжиг при соответствующей температуре в соответствии с Параметрами обжига, страница 28.



### ⑫ Обжиг

Выполните обжиг коронки в соответствии с Параметрами обжига, страница 28.





**14 Очистка**

Выполняйте очистку реставрации в течение 5 минут в ацетоне в ультразвукового ванночке.

**15 Нанесение внешних красителей LF External Stain (LF ES) и обжиг глазури**

**A** В случае покрытия всей поверхности коронки (пресс-керамика CZR не просматривается)

**B** В случае покрытия не всей поверхности коронки (пресс-керамика CZR частично просматривается)

Метод  
окрашивания и  
глазурирования **A**

Выполните обжиг коронки в соответствии с Параметрами обжига, страница 28. При необходимости разведите глазурировочный порошок LF Glaze Powder или внешний краситель LF ES жидкостью для внешних красителей ES Liquid. Вязкость смеси аналогичная вязкости обычных красителей. Нанесите и проведите обжиг.

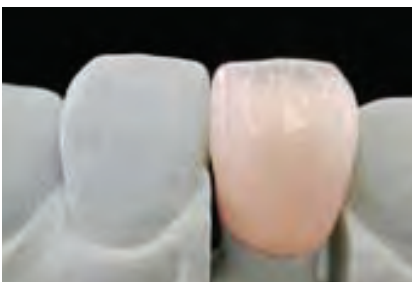
Метод  
окрашивания и  
глазурирования **B**

**V1. Нанесение краски и обжиг**

Разведите внешний краситель LF ES жидкостью для внешних красителей Noritake ES Liquid. При использовании слишком большого количества жидкости краска будет «плыть» после нанесения. Нанесите смесь на поверхность реставрации для окончательной тонировки. Затем выполните обжиг в соответствии с Параметрами обжига (странице 28). Эта процедура не требуется в клинических случаях, где в окрашивании нет необходимости. Перейдите к следующему шагу V2.

**V2. Обжиг глазури**

Разведите глазурировочный порошок LF Glaze Powder жидкостью для внешних красителей ES Liquid для получения глазурировочной пасты плотной консистенции. Не наносите на поверхность реставрации жидкость ES Liquid перед нанесением глазури, в противном случае это может привести к неравномерному покрытию всей поверхности коронки. После разведения нанесите глазурь тонким слоем на поверхность и выполните обжиг в соответствии с Параметрами обжига. Для получения более блестящей поверхности еще не обожженного фарфора CZR PRESS LF, нанесите глазурь еще раз и выполните обжиг.



**16 Обработка**

# Параметры обжига

CERABIR

	Сушка	Начальная температура		Включение вакуума		Шаг подъема температуры		Уровень вакуума	Отключение вакуума		Время выдержки		Максимальная температура		Время охлаждения
		мин.	°C	°F	°C	°F	°C/мин.		°F/мин	кПа	°C	°F	с вакуумом	без вакуума	
1-й и 2-й обжиг фарфора Margin porcelain	5	600	1112	600	1112	50	90	96 <sup>*1</sup>	1000	1832	1	1	1000	1832	4
1-й и 2-й обжиг фарфора Shade Base porcelain	5	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>*1</sup>	930	1706	-	1	930	1706	4
Первый обжиг Shade Base Stain (CZR Press)	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>*2</sup>	1090	1994	-	1	1090	1994	4
Второй обжиг Shade Base Stain (CZR Press)	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>*1</sup>	1080	1976	-	1	1080	1976	4
Body/Enamel/Translucent (дентин/эмаль/прозрачный)	7~10	600	1112	600	1112	45	81	96	930~940	1706~1724	-	1	930~940	1706~1724	4
1-й и 2-й обжиг внутренних красителей Internal Stain	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	900	1652	4
Незначительная коррекция	7	600	1112	600	1112	45	81	96	930	1706	-	0.5	930	1706	4
Самоглазурирование	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	0.5	930	1706	4
Глазурочный порошок и внешние красители External Stain	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	930	1706	4
MRP и AD-T/AD-B	5	600	1112	-	-	45	81	0	-	-	-	-	880	1616	4

CERABIR PRESS

	Сушка	Начальная температура		Включение вакуума		Шаг подъема температуры		Уровень вакуума	Отключение вакуума		Время выдержки без вакуума	Максимальная температура		Время охлаждения
		мин.	°C	°F	°C	°F	°C/мин.		°F/мин	кПа		°C	°F	
Первый обжиг Shade Base Stain	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>*1</sup>	1090	1994	1	1090	1994	4
Второй обжиг Shade Base Stain	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>*1</sup>	1080	1976	1	1080	1976	4
Внешние красители ES Stain (Метод окрашивания)	5	600	1112	600	1112	50	90	87 <sup>*2</sup>	850	1562	-	850	1562	4
Первый и второй обжиг глазури CZR Press Glaze	5	600	1112	600	1112	65	117	96 <sup>*1</sup>	850	1562	1	900	1652	4

CERABIR PRESS LF

	Сушка	Начальная температура		Включение вакуума		Шаг подъема температуры		Уровень вакуума	Отключение вакуума		Время выдержки без вакуума	Максимальная температура		Время охлаждения
		мин.	°C	°F	°C	°F	°C/мин.		°F/мин	кПа		°C	°F	
1-й и 2-й обжиг внутренних красителей Internal Stain	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	-	800	1472	4
Первый и второй обжиг LF Porcelain	7	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>*1</sup>	840	1544	1	840	1544	4
Самоглазурирование и внешние красители External Stain	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	1	840	1544	4
Глазурирование с помощью глазурочного порошка	5	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>*1</sup>	800	1472	1	840	1544	4
AD-T/AD-B	5	500	932	500	932	45	81	96 <sup>*1</sup>	750	1382	1	750	1382	4

**Примечание** Приведенные выше значения носят рекомендательный характер. Температура обжига может быть изменена в соответствии с характеристиками различных печей.

\*1. 96 кПа = 72 см.рт.ст (29 дюйм.рт.ст.)      \*2. 87 кПа = 65 см.рт.ст. (26 дюйм.рт.ст.)

# Линейка продукции CZR, CZR Press, CZR Press LF



	10 г	50 г	200 г											
Shade Base	●	●	●	SBA1	SBA2	SBA3	SBA3.5	SBA4	SBB1	SBB2	SBB3	SBB4	SBC1	SBC2
				SBC3	SBC4	SBD2	SBD3	SBD4	SBNW0	SBNW0.5	SBNP1.5	SBNP2.5	SBWhite	
Margin	●			MA1	MA2	MA3	MA3.5	MA4	MB2	MB3	MB4	MC2	MC4	MD3
				MD4	MNW0	MNW0.5	MNP1.5	MNP2.5	M Clear	M Orange	M Peach	MDL	MRP	
Opacious Body	●	●	●	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3.5	OBA4	OBB1	OBB2	OBB3	OBB4	OBC1	OBC2
				OBC3	OBC4	OBD2	OBD3	OBD4	OBNP1.5	OBNP2.5	OB Pale Pink	OB White	OB Orange	OB Enamel
Body	●	●	●	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B
				C3B	C4B	D2B	D3B	D4B	NW0B	NW0.5B	NP1.5B	NP2.5B	EW00B	EW0B
				EWB	EWYB									
Cervical	●	●	●	CV-1	CV-2	CV-3	CV-4	CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4			
Enamel	●	●	●	E1	E2	E3	SilkyE1	SilkyE2						
Translucent	●	●	●	Tx	T0	T1	T2							
Luster	●	●	●	LT0	LT1	T Bule	Aqua Blue1	Aqua Blue2	LT Natural	LT Super Gray	Creamy Enamel	Sun Bright	Incisal Aureola	Creamy White
				LT Yellow	ELT1	ELT2	ELT3							
Modifier	●	●		White	Gray	Blue	Yellow	Light Orange	Orange	Brown	Pink	Dark Pink	Coral Pink	Mamelon 1
				Mamelon 2	Green									
Add-on	●	●		AD-T	AD-B									
Tissue	●	●		Tissue 1	Tissue 2	Tissue 3	Tissue 4	Tissue 5	Tissue 6	Tissue 7				
External Stain	3г			A+	B+	C+	D+	Gray	Black	Blue	Green 1	Green 2	Yellow	Orange 1
				Orange 2	Cervical 1	Cervical 2	Cervical 3	Earth Brown	Reddish Brown	Pure White	Pink	Salmon Pink	Red	
	10г, 30г			Glaze										
Internal Stain	3г			A+	B+	C+	D+	Incisal Blue 1	Incisal Blue 2	Mamelon Orange 1	Mamelon Orange 2	Reddish Brown	Earth Brown	Cervical 1
				Cervical 2	Cervical 3	White	Red	Salmon Pink	Gray	Bright	Fluoro			

■ Моделировочная жидкость Forming Liquid . . . . . 100 мл

■ Моделировочная жидкость Meister Liquid . . . . . 100 мл

■ Жидкость для внешних красителей ES Liquid . . . . . 10 мл

■ Жидкость для внутренних красителей IS Liquid . . . . . 10 мл



# Таблица сочетания цветов



## Метод послойного нанесения

	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3.5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>
Shade Base (Shade Base Stain)	SBA <sub>1</sub> (SSA <sub>1</sub> )	SBA <sub>2</sub> (SSA <sub>2</sub> )	SBA <sub>3</sub> (SSA <sub>3</sub> )	SBA <sub>3.5</sub> (SSA <sub>3.5</sub> )	SBA <sub>4</sub> (SSA <sub>4</sub> )	SBB <sub>1</sub> (SSB <sub>1</sub> )	SBB <sub>2</sub> (SSB <sub>2</sub> )	SBB <sub>3</sub> (SSB <sub>3</sub> )	SBB <sub>4</sub> (SSB <sub>4</sub> )
Margin	MA <sub>1</sub>	MA <sub>2</sub>	MA <sub>3</sub>	MA <sub>3.5</sub>	MA <sub>4</sub>	MB <sub>1</sub> <sup>※1</sup>	MB <sub>2</sub>	MB <sub>3</sub>	MB <sub>4</sub>
Opacious Body	OBA <sub>1</sub>	OBA <sub>2</sub>	OBA <sub>3</sub>	OBA <sub>3.5</sub>	OBA <sub>4</sub>	OBB <sub>1</sub> <sup>※1</sup>	OBB <sub>2</sub>	OBB <sub>3</sub>	OBB <sub>4</sub>
Body	A <sub>1</sub> B	A <sub>2</sub> B	A <sub>3</sub> B	A <sub>3.5</sub> B	A <sub>4</sub> B	B <sub>1</sub> B	B <sub>2</sub> B	B <sub>3</sub> B	B <sub>4</sub> B
Cervical	-	CV-1	CV-1 <sup>※3</sup>	CV-1 <sup>※3</sup>	CV-1 <sup>※4</sup>	-	CV-2 <sup>※3</sup>	CV-2 <sup>※4</sup>	CV-2
Enamel	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>
Translucent(Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )								
	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>		
Shade Base (Shade Base Stain)	SBC <sub>1</sub> (SSC <sub>1</sub> )	SBC <sub>2</sub> (SSC <sub>2</sub> )	SBC <sub>3</sub> (SSC <sub>3</sub> )	SBC <sub>4</sub> (SSC <sub>4</sub> )	SBD <sub>2</sub> (SSD <sub>2</sub> )	SBD <sub>3</sub> (SSD <sub>3</sub> )	SBD <sub>4</sub> (SSD <sub>4</sub> )		
Margin	MC <sub>1</sub> <sup>※1</sup>	MC <sub>2</sub>	MC <sub>3</sub> <sup>※1</sup>	MC <sub>4</sub>	MD <sub>2</sub> <sup>※1</sup>	MD <sub>3</sub>	MD <sub>4</sub>		
Opacious Body	OBC <sub>1</sub> <sup>※1</sup>	OBC <sub>2</sub>	OBC <sub>3</sub> <sup>※1</sup>	OBC <sub>4</sub>	OBD <sub>2</sub>	OBD <sub>3</sub>	OBD <sub>4</sub>		
Body	C <sub>1</sub> B	C <sub>2</sub> B	C <sub>3</sub> B	C <sub>4</sub> B	D <sub>2</sub> B	D <sub>3</sub> B	D <sub>4</sub> B		
Cervical	-	CV-3 <sup>※3</sup>	CV-3 <sup>※4</sup>	CV-3	CV-4 <sup>※3</sup>	CV-4 <sup>※4</sup>	CV-4		
Enamel	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>		
Translucent(Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )								
	NP <sub>1.5</sub>	NP <sub>2.5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0.5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY	
Shade Base (Shade Base Stain)	SBNP <sub>1.5</sub> (SSNP <sub>1.5</sub> )	SBNP <sub>2.5</sub> (SSNP <sub>2.5</sub> )	SBNW <sub>0</sub> (SSNW <sub>0</sub> )	SBNW <sub>0.5</sub> (SSNW <sub>0.5</sub> )	SBWhite (SSWhite)	SBWhite <sup>※5</sup> (SSWhite)	SBWhite <sup>※5</sup> (SSWhite)	SBB <sub>1</sub> (SSB <sub>1</sub> )	
Margin	MNP <sub>1.5</sub>	MNP <sub>2.5</sub>	MNW <sub>0</sub>	MNW <sub>0.5</sub>	MDL	MDL	MNW <sub>0</sub> <sup>※1</sup>	MNW <sub>0</sub> <sup>※2</sup>	
Opacious Body	OBNP <sub>1.5</sub>	OBNP <sub>2.5</sub>	-	-	-	-	-	-	
Body	NP <sub>1.5</sub> B	NP <sub>2.5</sub> B	NW <sub>0</sub> B	NW <sub>0.5</sub> B	EW <sub>00</sub> B	EW <sub>0</sub> B	EWB	EWYB	
Cervical	-	CV-1	-	-	-	-	-	-	
Enamel	E <sub>2</sub> <sup>※3</sup>	E <sub>2</sub>	SilkyE <sub>2</sub>	SilkyE <sub>2</sub>	SilkyE <sub>1</sub>	SilkyE <sub>1</sub>	SilkyE <sub>2</sub>	SilkyE <sub>2</sub>	
Translucent(Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )		T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )		ELT <sub>2</sub>		ELT <sub>1</sub>		

※1 Для получения оттенков B1,C1,C3, D2 и EW смешайте B2,C2,C4,D3 и NW0 с MDL 1:1.

※2 Для получения оттенка EWY смешайте MNW0 с MDL в пропорции 2:1

※3 Смешайте фарфор Body (дентин) с фарфором Cervical (пришеечный) в пропорции 2:1

※4 Смешайте фарфор Body (дентин) с фарфором Cervical (пришеечный) в пропорции 1:1

※5 По необходимости


**Метод послыоного нанесения**

	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
Shade Base Stain	SS A <sub>1</sub>	SS A <sub>2</sub>	SS A <sub>3</sub>	SS A <sub>3,5</sub>	SS A <sub>4</sub>	SS B <sub>1</sub>	SS B <sub>2</sub>	SS B <sub>3</sub>	SS B <sub>4</sub>	SS C <sub>1</sub>	SS C <sub>2</sub>	SS C <sub>3</sub>	SS C <sub>4</sub>
Press Ingot	L A <sub>1</sub>	L A <sub>2</sub>	L A <sub>3</sub>	L A <sub>3,5</sub>	L A <sub>4</sub>	L B <sub>1</sub>	L B <sub>2</sub>	L B <sub>3</sub>	L B <sub>4</sub>	L C <sub>1</sub>	L C <sub>2</sub>	L C <sub>3</sub>	L C <sub>4</sub>
Body	A <sub>1</sub> B	A <sub>2</sub> B	A <sub>3</sub> B	A <sub>3,5</sub> B	A <sub>4</sub> B	B <sub>1</sub> B	B <sub>2</sub> B	B <sub>3</sub> B	B <sub>4</sub> B	C <sub>1</sub> B	C <sub>2</sub> B	C <sub>3</sub> B	C <sub>4</sub> B
Enamel	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>
Translucent	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>						
Shade Base Stain	SS D <sub>2</sub>	SS D <sub>3</sub>	SS D <sub>4</sub>	SS NW <sub>0</sub>	SS NW <sub>0,5</sub>	SS NP <sub>1,5</sub>	SS NP <sub>2,5</sub>						
Press Ingot	L D <sub>2</sub>	L D <sub>3</sub>	L D <sub>4</sub>	L NW <sub>0</sub>	L NW <sub>0,5</sub>	L NP <sub>1,5</sub>	L NP <sub>2,5</sub>						
Body	D <sub>2</sub> B	D <sub>3</sub> B	D <sub>4</sub> B	NW <sub>0</sub> B	NW <sub>0,5</sub> B	NP <sub>1,5</sub> B	NP <sub>2,5</sub> B						
Enamel	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>						
Translucent	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )												

**Метод окрашивания**

	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
Shade Base Stain	SS A <sub>1</sub>	SS A <sub>2</sub>	SS A <sub>3</sub>	SS A <sub>3,5</sub>	SS A <sub>4</sub>	SS B <sub>1</sub>	SS B <sub>2</sub>	SS B <sub>3</sub>	SS B <sub>4</sub>	SS C <sub>1</sub>	SS C <sub>2</sub>	SS C <sub>3</sub>	SS C <sub>4</sub>
Press Ingot	H A <sub>1</sub>	H A <sub>2</sub>	H A <sub>3</sub>	H A <sub>3,5</sub>	H A <sub>4</sub>	H B <sub>1</sub>	H B <sub>2</sub>	H B <sub>3</sub>	H B <sub>4</sub>	H C <sub>1</sub>	H C <sub>2</sub>	H C <sub>3</sub>	H C <sub>4</sub>
External Stain	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>						
Shade Base Stain	SS D <sub>2</sub>	SS D <sub>3</sub>	SS D <sub>4</sub>	SS NP <sub>1,5</sub>	SS NP <sub>2,5</sub>	SS NW <sub>0</sub>	SS NW <sub>0,5</sub>						
Press Ingot	H D <sub>2</sub>	H D <sub>3</sub>	H D <sub>4</sub>	H NP <sub>1,5</sub>	H NP <sub>2,5</sub>	H NW <sub>0</sub>	H NW <sub>0,5</sub>						
External Stain	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>						
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder												

**Метод окрашивания (супер-белые цвета Esthetic White)**

	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
Shade Base Stain	SS White			SS B <sub>1</sub>
Body/Press Ingot	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
Enamel	Silky E <sub>1</sub>		Silky E <sub>2</sub>	
Luster Translucent	ELT <sub>2</sub>		ELT <sub>1</sub>	
External Stain	-			B <sup>+</sup>
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder			


**Метод послыоного нанесения LF с каркасом**

	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
L-отливка	L A <sub>1</sub>	L A <sub>2</sub>	L A <sub>3</sub>	L A <sub>3,5</sub>	L A <sub>4</sub>	L B <sub>1</sub>	L B <sub>2</sub>	L B <sub>3</sub>	L B <sub>4</sub>	L C <sub>1</sub>	L C <sub>2</sub>	L C <sub>3</sub>	L C <sub>4</sub>
LF Enamel	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>1</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>
LF Translucent	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY		
L-отливка	L D <sub>2</sub>	L D <sub>3</sub>	L D <sub>4</sub>	L NP <sub>1,5</sub>	L NP <sub>2,5</sub>	L NW <sub>0</sub>	L NW <sub>0,5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY		
LF Enamel	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>1</sub>	LF E <sub>1</sub>	Silky E <sub>1</sub>	Silky E <sub>1</sub>	Silky E <sub>2</sub>	Silky E <sub>2</sub>		
LF Translucent	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												

**Метод окрашивания без каркаса**

	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
H-отливка	H A <sub>1</sub>	H A <sub>2</sub>	H A <sub>3</sub>	H A <sub>3,5</sub>	H A <sub>4</sub>	H B <sub>1</sub>	H B <sub>2</sub>	H B <sub>3</sub>	H B <sub>4</sub>	H C <sub>1</sub>	H C <sub>2</sub>	H C <sub>3</sub>	H C <sub>4</sub>
LF External Stain	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>
Glaze Powder	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>						
H-отливка	H D <sub>2</sub>	H D <sub>3</sub>	H D <sub>4</sub>	H NP <sub>1,5</sub>	H NP <sub>2,5</sub>	H NW <sub>0</sub>	H NW <sub>0,5</sub>						
LF External Stain	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>						
Glaze Powder	LF Glaze												

**Метод окрашивания без каркаса (супер-белые цвета Esthetic White)**

	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
H-отливка	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
LF External Stain	-			B <sup>+</sup>
Glaze Powder	LF Glaze			

## Параметры прессования

### Рекомендации по «Прессованию при низком давлении» в процессе прессования CZR

Как правило, давление пресс-печи для техники прессования устанавливается на уровне от 4 бар (0,4МПа) до 5 бар (0,5 МПа). Тем не менее, в случае прессования отливок CZR PRESS, это давление слишком высоко и часто приводит к возникновению следующих проблем:

- 1 Трещины на циркониевых каркасах после прессования
- 2 Расколы на кольце формовочной массы после прессования



#### EP500 (Ivoclar)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г							
В	t ↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C	60°C	1045°C	15 мин.	700°C	1045°C	4,5 бар	—
1292°F	108°F	1913°F	15 мин.	1292°F	1913°F	4,5 бар	—
Прессование в кольце 200 г с одной или двумя заготовками 2г. Размер кольца=вес.200 г							
В	t ↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C	60°C	1065°C	20 мин.	700°C	1065°C	4,5 бар	—
1292°F	108°F	1949°F	20 мин.	1292°F	1949°F	4,5 бар	—
Прессование в кольце 300 г и одной заготовкой 5г. Размер кольца=вес.300 г							
В	t ↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C	60°C	1075°C	30 мин.	700°C	1075°C	4,5 бар	—
1292°F	108°F	1967°F	30 мин.	1292°F	1967°F	4,5 бар	—

Для EP500 установите давление 4,5 бар.

#### EP600 (Ivoclar)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г				
В	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1045°C	15 мин.	300мкм/ мин.
1292°F	108°F	1913°F	15 мин.	300мкм/ мин.
Прессование в кольце 200 г с одной или двумя заготовками 2г. Размер кольца = вес. 200 г				
В	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1065°C	20 мин.	300мкм/ мин.
1292°F	108°F	1949°F	20 мин.	300мкм/ мин.
Прессование в кольце 300 г и одной заготовкой 5г. Размер кольца=вес.300 г Размер кольца = вес. 300 г				
В	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1075°C	30 мин.	150-300мкм/ мин
1292°F	108°F	1967°F	30 мин.	150-300мкм/ мин

Для EP600 установите ограничительную скорость 300 мкм/мин и отрегулируйте цикл прессования. Приведенное выше время прессования носит рекомендательный характер. Определите оптимальное время прессования, соответствующее вашей печи, в зависимости от размера и количества моделей.

#### Multimat2 Touch & Press (Dentsply DeTrey)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	50 гПа	60°C/мин.	1045°C	15 мин.	4 мин.	2,7 бар
1292°F	50 гПа	108°F/мин.	1913°F	15 мин.	4 мин.	2,7 бар
Прессование в кольце 200 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 200 г						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	50 гПа	60°C/мин.	1065°C	20 мин.	5 мин.	2,7 бар
1292°F	50 гПа	108°F/мин.	1949°F	20 мин.	5 мин.	2,7 бар
Прессование в кольце 200 г с двумя заготовками 2г. Размер кольца=вес. 200 г						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	50 гПа	60°C/мин.	1065°C	20 мин.	6 мин.	2,7 бар
1292°F	50 гПа	108°F/мин.	1949°F	20 мин.	6 мин.	2,7 бар

Следите за обновлениями параметров на сайте производителя:

<http://www.noroitake.co.jp/dental>

Во избежание проблем при работе, рекомендуется фиксировать давление прессования при осуществлении прессования масс CZR PRESS. Помимо этого рекомендуется фиксировать толщину и форму циркониевого каркаса. Отрегулируйте схему обжига в соответствии со следующими таблицами. Как правило, более длительное время прессования требует более низкого давления. Настройте регулятор давления в соответствии с данными производителя.

## Pro-Press100 (Whip Mix Intra Tech)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г							
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C	Полный	60°C/мин.	1045°C	15 мин.	4 мин.	0,2 мин.	3,5 бар
1292°F	Полный	108°F/мин.	1913°F	15 мин.	4 мин.	0,2 мин.	3,5 бар

**Примечание** При выборе кнопки специальной функции введите «0 мин» в строке Время повторного прессования

Прессование в кольце 200 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 200 г							
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C	Полный	60°C/мин.	1065°C	20 мин.	6 мин.	0,2 мин.	3,5 бар
1292°F	Полный	108°F/мин.	1949°F	20 мин.	6 мин.	0,2 мин.	3,5 бар

**Примечание** При выборе кнопки специальной функции введите «2 мин» в строке Время повторного прессования

Прессование в кольце 200 г с двумя заготовками 2г. Размер кольца = вес. 200 г							
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C	Полный	60°C/мин.	1065°C	20 мин.	8 мин.	0,2 мин.	3,5 бар
1292°F	Полный	108°F/мин.	1949°F	20 мин.	8 мин.	0,2 мин.	3,5 бар

**Примечание** При выборе кнопки специальной функции введите «4 мин» в строке Время повторного прессования

Приведенное выше время прессования носит рекомендательный характер. Определите оптимальное время прессования, соответствующее вашей печи, в зависимости от размера и количества моделей.

## Ceram Press Qex (Dentsply NeyTech)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	60°C/мин.	ВКП	1045°C	15 мин.	8 мин.	3,5 бар
1292°F	108°F/мин.	ВКП	1913°F	15 мин.	8 мин.	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 200 г						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	60°C/мин.	ВКП	1065°C	20 мин.	11 мин.	3,5 бар
1292°F	108°F/мин.	ВКП	1949°F	20 мин.	11 мин.	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с двумя заготовками 2г. Размер кольца=вес. 200 г						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C	60°C/мин.	ВКП	1065°C	20 мин.	14 мин.	3,5 бар
1292°F	108°F/мин.	ВКП	1949°F	20 мин.	14 мин.	3,5 бар

## Auto Press Plus (Pentron Lab)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 100 г						
T1	T2	Коэффициент	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	1045°C	60°C/мин.	15 мин.	6 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар
1292°F	1913°F	108°F/мин.	15 мин.	6 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с одной заготовкой 2г. Размер кольца = вес. 200 г						
T1	T2	Коэффициент	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	1065°C	60°C/мин.	20 мин.	7 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар
1292°F	1949°F	108°F/мин.	20 мин.	7 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с двумя заготовками 2г. Размер кольца=вес. 200 г						
T1	T2	Коэффициент	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	1065°C	60°C/мин.	20 мин.	8 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар
1292°F	1949°F	108°F/мин.	20 мин.	8 мин.	Макс. вакуум	3,5 бар

Приведенное выше время прессования носит рекомендательный характер. Определите оптимальное время прессования, соответствующее вашей печи, в зависимости от размера и количества моделей.

**Примечание** Мы выполнили множество испытаний и определили схему прессования для прессования при низком давлении. Однако, помните, что рекомендовано прессование при более низком давлении.

## V.I.P. UNIVERSAL X-PRESS (Jelrus)

Прессование в кольце 100 г с одной заготовкой 2г.					Размер кольца = вес. 100 г					
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0 мин.	700°C	71	700°C	60°C	1045°C	15 мин.	4 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар
0 мин.	1292°F	71	1292°F	108°F	1913°F	15 мин.	4 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с одной заготовкой 2г.					Размер кольца = вес. 200 г					
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0 мин	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20 мин.	7 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар
0 мин	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	20 мин.	7 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар

Прессование в кольце 200 г с двумя заготовками 2г.					Размер кольца = вес. 200 г					
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0 мин	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20 мин.	10 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар
0 мин	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	20 мин.	10 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар

Прессование в кольце 300 г с двумя заготовками 5г.					Размер кольца = вес. 300 г					
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0 мин	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	30 мин.	17 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар
0 мин	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	30 мин.	17 мин	0 мин	0 мин	3,5 бар

## AUSTROMAT 3001 press-i-dent (ДЕКЕМА)

Прессование в кольце 100 г с одной/двумя заготовками 2г.					Размер кольца = вес. 100 г					
L9 C700 V9 T060-C1045 T900 L94 T480 L9 V0 C0 L6 T5										

Прессование в кольце 200 г с одной/двумя заготовками 2г.					Размер кольца = вес. 200 г					
L9 C700 V9 T060-C1065 T1200 L97 T900 L9 V0 C0 L6 T5										

Прессование в кольце 380 г с одной/двумя заготовками 2г.					Размер кольца = вес. 380 г					
L9 C700 V9 T060-C1065 T2400 L99 T1680 L9 V0 C0 L6 T5										

## Меры предосторожности при обращении с CZR

- ① Данный фарфор предназначен для циркониевых каркасов.
- ② Для того, чтобы избежать термического шока каркаса в процессе его шлифовки, не выполняйте шлифовку с чрезмерным нажимом или скоростью.
- ③ Следуйте инструкциям производителя по обращению с циркониевым каркасом.
- ④ Не смешивайте массы с другими фарфорами, включая фарфоры Noritake, или фарфорами других производителей
- ⑤ Перед нанесением базового фарфора Shade Base очистите каркас паром.
- ⑥ С порошком CZR используйте моделировочную жидкость CZR Forming Liquid, жидкость Meister Liquid или дистиллированную воду.
- ⑦ Для надлежащей прочности сцепления, а также для достижения соответствующего значения насыщенности, необходимо чтобы первым слоем базового фарфора Shade Base был предварительный слой.
- ⑧ Обжиг CZR считается выполненным должным образом, если ее поверхность после обжига принимает легкий блеск. Отрегулируйте свою печь для получения такого результата.
- ⑨ Соблюдайте рекомендации по времени охлаждения. Не охлаждайте CZR слишком быстро.
- ⑩ Не используйте металлические штифты для трегера. Металл может вызвать окрашивание внутренней части каркаса. Штифт должен быть чистым: иначе частицы оставшегося фарфора могут наплавиться на внутреннюю поверхность каркаса.
- ⑪ Храните все жидкости в сухом прохладном месте. Не допускайте воздействия на них прямого солнечного света.

**Внимательно ознакомьтесь с инструкциями и храните их в безопасном месте для последующих обращений.**

## Меры предосторожности при обращении с CZR Press

### Пресс-керамика и красители

- ① Единственными методами изготовления одиночной фронтальной коронки и вкладки/накладки без циркониевого каркаса являются «Метод окрашивания» или «Метод послойного нанесения LF». Не допускается использование CZR Press для мостов без наличия циркониевого каркаса.
- ② Используйте только внешние красители CZR External Stain (ES) и глазировочный порошок CZR Press Glaze Powder в случае применения метода окрашивания.
- ③ Если Вы выполняете реставрацию CZR PRESS без циркониевого каркаса, а затем будете проводить облицовку обычным фарфором CZR, то коронка деформируется. В подобных случаях используйте CZR PRESS LF.
- ④ Фарфор CZR и CZR PRESS LF идеально сочетается с пресс-керамикой CZR PRESS. Не используйте циркониевые фарфоры от других производителей, фарфоры для облицовки металлокерамики и фарфоры для облицовки керамических каркасов из оксида алюминия.
- ⑤ Керамику CZR PRESS нельзя использовать с каркасами из оксида алюминия или с металлическими каркасами.
- ⑥ Не используйте базовую краску Shade Base Stain других производителей.
- ⑦ Поскольку базовый фарфор CZR Shade Base Porcelain имеет пониженную температуру обжига, его нельзя использовать с прессовочной керамикой CZR PRESS. Для реставраций из керамики CZR PRESS используйте базовые красители CZR PRESS Shade Base Stain.
- ⑧ Для предотвращения загрязнения прессованной керамики инородными материалами всегда используйте новый воск, не содержащий примесей, выгорающий без остатка, не оставляющий золу и другие вещества. Перед моделированием воска убедитесь в отсутствии загрязнения на поверхности каркаса.
- ⑨ Не допускается повторного использование керамических заготовок Ingot. В противном случае это может привести к некачественной реставрации.
- ⑩ Никогда не используйте фтористоводородную (плавиковую) кислоту для удаления напесованной керамики с поверхности циркониевого каркаса. Кислота может растворить керамику на каркасе, что приведет к снижению его прочности.

- ⑪ Если потребуется удаление напесованного слоя керамики с поверхности циркониевого каркаса, помните, что каркас со снятым слоем керамики можно использовать только два раза.
- ⑫ Убедитесь в том, что толщина циркониевого каркаса в любой его части составляет не менее 0,4 мм. Если в какой-либо части каркаса толщина окажется ниже 0,4 мм, это существенно повышает вероятность образования трещин, которые будут увеличиваться по длине и ширине. Ширина каркаса должна быть одинаковой и больше 0,4 мм даже в краевого участка реставрации, соприкасающегося со скругленным уступом (См. иллюстрацию). Заостренная конструкция в направлении к краю уступа является неприемлемым вариантом, так как толщина каркаса будет постепенно снижаться и станет меньше 0,4мм. Край керамического каркаса должен быть очень гладким и плавным. Зазубрины и шероховатости в краевого участка керамического каркаса недопустимы.
- ⑬ Тщательно шлифуйте циркониевые каркасы, используя шлифовальные боры/диски с наполнением алмазных частиц тончайших размеров. Идеальными инструментами для этого являются Noritake Meister Points SC-51и SD-61. Шлифовка инструментами с грубыми частицами может привести к появлению глубоких царапин на поверхности циркониевого каркаса, что в конечном итоге приведет к образованию трещин. Чрезмерный нажим на поверхность каркаса в процессе шлифовки также может вызвать появление трещин вследствие нагревания. Охлаждение водой является обязательным условием шлифовки, так как оно позволяет избежать нагревания.
- ⑭ Присутствие в циркониевом каркасе даже маленькой трещины приведет к развитию более длинных и более широких трещин после прессовки. Это вызовет катастрофическое снижение прочности керамического каркаса. Фактически, керамическая реставрация не сможет выстоять под действием функциональных нагрузок полости рта. Даже если замеченная трещина очень мала, никогда не используйте треснутый керамический каркас!
- ⑮ Неправильно выбранные параметры печи для проведения цикла прессования могут привести к таким проблемам, как недопрессовка, расщепление формовочного кольца, смещение и растворение красителей Shade Base Stain в напесовываемой керамике, появление пористости, хрупкости, изменение оттенка керамики. Печи разных производителей немного отличаются друг от друга. Подберите для Вашей прессовочной печи оптимальный режим прессования. При чрезмерной увеличении времени прессования, или повышении давления прессования, даже после затекания горячей керамики в форму, в циркониевом каркасе могут появиться трещины.
- ⑯ При несоответствующей редукции зуба пространство, доступное для прессуемой толщины зуба каркасом, может оказаться меньше рекомендуемого. Это, в свою очередь, повышает сопротивление проникновения материала отливки. Это приведет к тому, что Shade Base Stain может попасть внутрь потока прессованной керамики. Поэтому при моделировании воском следует не забывать о необходимости создания достаточного места для возможности беспрепятственного потока материала прессования.
- ⑰ Наилучшая толщина в краевого участка пресс-керамики CZR PRESS без учета толщины циркониевого каркаса должна составлять менее 1 мм. При толщине края, превышающей 1 мм, может произойти его деформация после нанесения и обжига облицовочного фарфора CZR.
- ⑱ Для предотвращения появления дефектов на напесованной керамике, выполняйте все вышеупомянутые инструкции по прикреплению литников и заливке паковочной массы.
- ⑲ Используйте плунжеры Noritake для техники CZR PRESS. Никогда не используйте плунжеры, изготовленные другими производителями.
- ⑳ Для фиксации коронок или вкладок без циркониевого каркаса следует использовать цемент двойного отверждения. Не используйте цемент только светового отверждения! Для коронок с циркониевым каркасом также рекомендуется использование двойного отверждения.

### Паковочная масса

#### ■ Установление литников

- ① Расстояние от верхней точки восковой модели до верхней поверхности формовочного кольца должно составлять не менее 10 мм, а расстояние от восковой модели до внутренней стенки кольца – не менее 8 мм

- ② Работайте только неиспользованным воском, не содержащим примесей. Перед проведением моделирования воском, убедитесь в чистоте поверхности каркаса.
- ③ Основание литниковой чаши всегда должно быть максимально чистым во избежание смешивания частиц пыли с керамикой в процессе прессования.

#### ■ Смешивание

- ① Проведите подготовительные действия по работе с прессуемой паковочной массой, в соответствии с Инструкцией производителя. Замешивайте паковочную массу механическим путем под действием вакуума в течение 1 минуты. Заливайте паковочную массу в формовочное кольцо, не создавая пузырьков.
- ② Физические свойства паковочной массы на фосфатной основе меняются в зависимости от температуры материалов и оборудования, применяемых в заливке массы, поэтому поддерживайте постоянную температуру приблизительно 23°C (73°F) для порошка, жидкости, воды и емкости для замешивания.
- ③ Используйте только дистиллированную воду для разведения «специальной жидкости», но не разводите больше, чем указано в инструкции.
- ④ Используйте отдельную емкость, предназначенную для замешивания паковочной массы на фосфатной основе. Никогда не используйте эту же емкость для замешивания паковочной массы на гипсовой основе.
- ⑤ Должным образом удаляйте излишек паковочного материала. Всегда используйте гипсовую ловушку.

#### ■ Обжиг

- ① После заливки формовочной массы, оставьте формовочное кольцо не менее, чем на 30 мин для затвердевания при комнатной температуре, затем установите его в центральную часть обжиговой печи, разогретой до температуры 850°C (1562°F).
- ② Если формовочное кольцо была оставлено для затвердевания после формовки дольше, чем на 12 часов, погрузите его в воду на 3–5 мин для намокания, а затем установите в печь, разогретую до 850°C (1562°F).
- ③ Температура разогрева обжиговой печи должна быть достаточной для обжига формовочного кольца, в противном случае выгорание воска, а также выход из формовочного кольца остаточного газа – аммония, будет неполным.
- ④ Если после обжига на формовочном кольце появились трещины, то продолжать процесс прессования недопустимо.

#### ■ Очистка

- ① Очистка работы от паковочной массы должна проводиться аккуратно, чтобы не допустить какой-либо поломки прессованной керамики

#### ■ Хранение

- ① Хранить в сухом, прохладном месте.
- ② После раскрытия упаковки с формовочной массой, плотно закрывайте упаковку, так как порошок легко абсорбирует влагу. Никогда не используйте пластиковые пакеты или пластмассовые контейнеры для хранения паковочной массы.
- ③ Для того чтобы специальная жидкость не замерзала, никогда не храните ее при температуре ниже 0°C (32°F). Не используйте замерзшую (и затем оттаявшую) жидкость.
- ④ Паковочная масса для прессования может храниться до истечения срока годности, при условии что упаковка не открывалась. Всегда используйте паковочную массу до истечения срока годности. Если упаковка распластана, используйте паковочную массу немедленно.

## Меры предосторожности при обращении – CZR PRESS LF

### Керамическая масса

- ① Единственными видами реставрации, допустимыми для выполнения с помощью прессования CZR PRESS и фарфора LF без использования циркониевого каркаса являются установка коронки фронтального зуба, фарфоровая облицовка, вкладка и накладка. Установка мостов без наличия циркониевого каркаса не допускается.
- ② Не используйте CZR PRESS LF в тех случаях, когда толщина прессованной керамики не может быть больше 0,8мм, наблюдается перекрестный прикус и истирание зуба. На реставрацию будет оказываться чрезмерное давление.

- ③ Чтобы избежать скалывания керамики, оптимальной толщиной на краю участка каркаса является толщина более 1,0 мм.
- ④ Внимательно ознакомьтесь с настоящей технической документацией от моделирования воском до удаления остаточных материалов и обрезки литников. Соблюдайте все прочитанные инструкции.
- ⑤ В отношении пропорций паковочной массы (порошок: жидкость), смотрите режим обжига в инструкциях от производителей.
- ⑥ Для вставки заготовки CZR PRESS рекомендуется использовать одноразовый плунжер Noritake, поскольку он имеет идеально подходящий коэффициент теплового расширения (КТР).
- ⑦ Аккуратно выполняйте механическую обработку и коррекцию прессованной керамики, чтобы избежать появления трещин и сколов.
- ⑧ Не смешивайте с другими керамическими массами, включая другие массы Noritake, или фарфоры других производителей.
- ⑨ При отсутствии циркониевого каркаса использование фарфоров CZR Enamel, Translucent и Luster (эмаль, прозрачный и люстровый) не допускается на прессованной керамике CZR. Используйте исключительно фарфор CZR PRESS LF.
- ⑩ Используйте только жидкость Noritake LF Liquid или дистиллированную воду.
- ⑪ Обжиг CZR PRESS LF считается выполненным должным образом, если ее поверхность после обжига принимает легкий блеск. Отрегулируйте параметры своей печи для получения такого результата.
- ⑫ CZR PRESS LF является низкотемпературным фарфором. В случае, если после обжига остаются следы какого-то волокна (например, бумага), их следует удалить.
- ⑬ Для отделения керамической массы от гипсовой модели используйте отделитель Noritake Magic Separator, который можно применять для низкотемпературного фарфора.
- ⑭ Соблюдайте рекомендации по времени охлаждения. Не охлаждайте CZR PRESS LF слишком быстро.
- ⑮ Не используйте металлические штифты для трегера. Металл может вызвать окрашивание внутренней части каркаса. Штифт должен быть чистым: иначе частицы оставшегося фарфора могут наплавиться к внутренней поверхности каркаса.
- ⑯ Храните все жидкости в сухом прохладном месте. Не допускайте воздействия на них прямого солнечного света.
- ⑰ Для фиксации реставрации необходимо использовать только адгезивный цемент.

### Примеры цемента

Название продукта	Производитель
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray
Relyx Unicem	3M

### Окрашивание

- ① Для окрашивания используйте только внутренние красители CZR Internal Stain (IS) или внешние красители CZR External Stain (ES) и глазировочный порошок. Использование других красок не допускается.
- ② Существует риск появления следов почернения при использовании жидкостей для окрашивания других производителей. Крайне важно использовать только жидкости Noritake IS или ES.
- ③ CZR PRESS LF IS предназначен исключительно для внутреннего окрашивания.
- ④ Не смешивайте жидкость для внутренних красителей с водой или в прочих жидкостях.
- ⑤ После смешивания на палитре внутренних красителей CZR Internal Stain и жидкости IS, не допускайте длительного простоя смеси и ее повторного разведения. Использование краски с испарившейся влагой приведет к образованию пузырьков.
- ⑥ В случае применения различных цветов красителей на одном участке без обжига между их нанесением, они могут смешаться непредсказуемым образом. Для того, чтобы этого избежать разделите процесс окрашивания на две части и проводите обжиг между нанесениями.
- ⑦ Жидкость для внутренних красителей IS содержит вещества, растворяющие некоторые виды пластмасс. Будьте предельно осторожны, используя данную жидкость, при наличии материала из пластмассы на рабочем месте.

### Примечания по мерам предосторожности – CZR






- ① Во время шлифования и полировки фарфора используйте лицевой респиратор для защиты органов дыхания от попадания в них частиц фарфора.
- ② Во время шлифовки фарфора надевайте защитные очки.
- ③ Данное вещество непищевого предназначения. Храните его в недоступном для детей месте.
- ④ Избегайте попадания в глаза любых жидкостей. В случае, если это произошло, немедленно промойте глаза большим количеством воды и обратитесь к врачу.
- ⑤ Не прикасайтесь руками к предметам после их обжига в печи, не дожидаясь полного остывания. Это может привести к ожогам.
- ⑥ Держите жидкости IS и ES вдали от пламени и источников повышенных температур. Эти жидкости могут легко воспламениться.
- ⑦ Данный фарфор предназначен исключительно для стоматологического применения. Использование в других целях недопустимо.
- ⑧ Предназначено для использования только стоматологами и зубными техниками.

**Все продукты компании Noritake, упомянутые в настоящем руководстве, за исключением набора KATANA Noritake Magic Set, моделировочной жидкости, жидкости Noritake Meister и инструментов Noritake Meister Point, являются частью системы CZR, и ее зарегистрированного торгового знака.**

### Примечания по мерам предосторожности – CZR PRESS и CZR PRESS LF

- ① Работа по нанесению фарфора должна проводиться в хорошо проветриваемом помещении.
- ② В состав фарфора LF входит кремний. Избегайте вдыхания пыли при шлифовании и полировании фарфора. Используйте лицевой респиратор. Вдыхание кремниевой пыли в течение длительного времени может в дальнейшем привести к возникновению заболеваний дыхательной системы.
- ③ Избегайте попадания инородных частиц в глаза. Надевайте защитные очки во время работ по шлифовке и полировке. В случае попадания инородных частиц в глаза немедленно промойте глаза большим количеством воды и обратитесь к врачу-офтальмологу.
- ④ Избегайте попадания в глаза жидкостей Noritake LF. В случае, если это произошло, промойте глаза большим количеством воды и обратитесь к врачу-офтальмологу.
- ⑤ Не прикасайтесь незащищенными руками к предметам после их обжига в печи. Это может привести к ожогам.
- ⑥ Храните жидкость Noritake IS вдали от пламени и источников повышенных температур. Она может легко воспламениться.
- ⑦ Некоторые люди восприимчивы к контакту порошка с кожей. В таких случаях, для защиты кожи надевайте резиновые/латексные/виниловые перчатки.
- ⑧ Избегайте попадания вещества в пищеварительный тракт. Храните его в недоступном для детей месте.
- ⑨ Этот материал предназначен исключительно для стоматологического применения. Не допускается его использование для иных целей, чем те, которые оговорены в инструкциях настоящего руководства.

### СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ЭТИКЕТКАХ

СИМВОЛ	ЗНАЧЕНИЕ
	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
	СРОК ГОДНОСТИ
	НОМЕР ПАРТИИ
	ВНИМАНИЕ, СМОТРИТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.
	УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В ЕВРОПЕЙСКОМ СООБЩЕСТВЕ

#### • Внимание,

Если у пациента гиперчувствительность к стоматологическому фарфору или любым другим компонентам, использование такого медицинского продукта запрещено или может использоваться только под строгим наблюдением врача/стоматолога пациента.

*Super  
Porcelain* **Ti-22**

Каркасы из титана

**CERABIEN**  
То Алмазы Рациональней Материалов  
Каркасы из оксида алюминия

**CZR**  
Каркасы из оксида/  
диоксида циркония

**CZR PRESS**  
Пресс-керамика для циркониевых каркасов

**Nobel Biocare** *Noritake*  
NobelProcera™ Preferred Partner

Nobel Biocare and NobelProcera are trademarks of Nobel Biocare Services AG.

*Noritake*

**Kuraray Noritake Dental Inc.**  
300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi,  
470-0293 Japan  
Телефон +81-561-32-8953 Fax +81-561-32-8976  
<http://www.kuraraynoritake.com>

CE 0120

N01\_2011.1.5K