

Инструкция по эксплуатации



Dr. J. Heimann / Dieter Schulz



естественность, multifunctionality и простота использования

K2 PoM

K2 press



K2 LF advanced

K2 LF base

K2 LF - это высоко-уплотненная 2-фазная, синтетическая, усиленная лейцитами керамика.

Ее обжиг выполняется при температуре 770°C, подходит для всех сплавов, имеющих коэффициент термического расширения (WAK) в диапазоне от 13,8 до 14,9 / 25° - 500°C.

Данная керамическая система повторяет игру цвета оттенков отражаемых на естественных зубах. При использовании этой керамики достигается желаемый результат даже в случаях недостаточного пространства.

K2 является первой комплексной традиционной керамической системой, включающей в себя “все в одном” - прессования керамики, прессования керамики на металл (PoM) и металлокерамику.

Экономичная керамическая система K2 является революционной.

Пользователь использует только один вид традиционной керамики, который подходит как на металл, так и на цельную керамику.

Ассортимент системы K2 охватывает цвета A1-D4 и включает массы Опаловую (Opal), Флуоресцирующую (Fluor), Хрома (Chroma) и Интенсив (Intensive) и т.д.

Путем смешивания или добавления различных красителей перед выполнением обжига Вы можете достичь разнообразных нюансов и оттенков. Таблетки для прессования керамики K2 могут быть использованы при работе с цельной керамикой, пресованием на металл (PoM), а также с послойным традиционным методом.

Вероятность совпадения с выбранным цветом, даже в случае индивидуализации, равна 100%, в результате разнообразия опалесценции и флуоресценции.

Калибровка / очистка печи для обжига керамики

Важно! Выполните калибровку печи перед ее использованием.

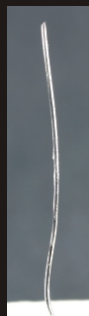
Невыполнения предварительной калибровки печи может привести к разрушению керамики или к следующим результатам:

- плоский контур
- жирная поверхность
- цветовое различие
- слишком опковый цвет или даже могут появиться трещины и щели.

Вы достигнете превосходных результатов обжига в течение нескольких минут, при выполнении калибровки печи для обжига керамики!

Калибровка печи для обжига керамики с использованием "Серебряного теста"

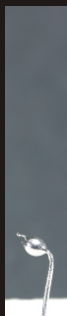
Температура предварительного нагрева	Время сушки	Повышение температуры	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки
625°C	4 мин	75°C/мин	-----	961°C	1 мин



A



B



C

A Слишком низкая температура

- провод не будет плавиться

B Правильная температура

- провод будет плавиться с надлежащей скоростью

C Слишком высокая температура

- провод будет плавиться слишком быстро

Важно!

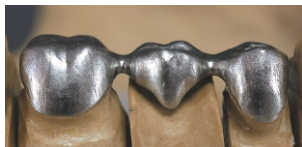
В случае получения плохих результатов, необходимо выполнить повторную регулировку и повторную калибровку печи!

Очистка печи

K2 LF представляет собой низкотемпературную керамику. Ее обжиг следует выполнять при низких температурах, что может привести к тому, что в печи для обжига могут остаться остатки. **Для того чтобы обеспечить достижение наилучших результатов обжига следует выполнять очистку печи один раз в месяц.**

- Очистка печи: 1. Пять (5) минут при 1200°C с вакуумом
2. Пять (5) минут при 1200°C без вакуума

K2 / Металлический каркас



Прежде чем приступать к обработке, необходимо выполнить подготовку каркаса!

Подготовка:

- Используйте твердосплавный бор с поперечной насечкой для выполнения чистовой обработки и в заключение отшлифуйте с помощью керамического камня.

Важно: выполняйте шлифование каркаса исключительно в одном направлении для того, чтобы избежать пересечения металла, что может привести к возникновению пузырьков в керамике.



Пескоструйная обработка:

Выполните пескоструйную обработку с использованием оксида алюминия, под давлением 2 бар.

Сплав драгоценных металлов: 110 мкм

Сплав недрагоценных металлов: 250 мкм

Затем очистите каркас с помощью пароочистителя. Не касайтесь каркаса пальцами.

Обязательно соблюдайте технические данные производителя сплава!



Окисление:

Окисляйте каркас по предписанию производителя. Не обязательно окислять каркас при использовании сплавов не драгоценных металлов, но мы рекомендуем это в Целях контроля.

После окисления поверхность каркаса должна иметь однородный цвет. В случае если окраска неоднородна, необходимо выполнить пескоструйную обработку или очистку каркаса, и, в случае необходимости, процедуру окисления следует повторить.

После выполнении окислительного обжига на не драгоценный металл, выполните пескоструйную обработку каркаса еще раз.

K2/Cottura dell'Opaco



Bonder
Applicazione



Bonder
Cottura

Bonder

Nelle armature in metalli non preziosi, dove richiesto, utilizzare il Bonder.

- Miscelare bene il Bonder e applicare uno strato fine ma coprente, con pennello specifico
- dopo la cottura il Bonder dovrà apparire leggermente brillante e di colore giallo tenue

Il Bonder può essere diluito con liquido per glasur!

Temperatura di preriscaldamento	550°C
Tempo di asciugatura	6 min
Velocità di salita	80°C/min
Sottovuoto	Si
Temperatura finale	980°C
Tempo di mantenimento	1 minuto
Aspetto della superficie	brillante

Per POM non usare il Bonder!

Applicare l'opaco su metalli non preziosi nel modo seguente:

1. Cottura Wash a 970 - 980°C (10% coperto)
2. Prima cottura dell'opaco a 970°C (70% coperto)
3. Seconda cottura dell'opaco a 940°C (100% coperto)

Vaporizzare le armature dopo ogni cottura!



1. Opaco
Applicazione



1. Opaco
Cottura



2. Opaco
Applicazione



2. Opaco
Cottura

1. Prima cottura (cottura Wash)

2. Cottura dell'Opaco

- La polvere dell'opaco deve essere miscelata con il suo liquido, fino ad ottenere un impasto cremoso. Applicare poi con pennello o strumento (punta) di vetro.

- L'opaco in pasta viene applicato con il pennello
- se la consistenza della pasta è troppo asciutta si può diluire con il liquido di glasur

L'opaco deve avere una consistenza cremosa e viene uniformato con leggere vibrazioni.

Con l'applicazione del primo strato di opaco si determina un risultato coprente del 70% circa.

L'applicazione del secondo strato di opaco determina un risultato coprente finale del 100% circa.

Dopo le cotture l'opaco si presenta con una superficie brillante!

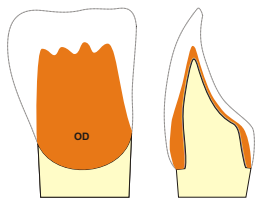
Fare attenzione alle istruzioni di cottura!

(vedi tabella cotture)

- asciugare lentamente l'opaco in pasta per 6 - 8 minuti; non diluire con acqua e bagnare leggermente il pennello
- una temperatura elevata o un tempo di asciugatura troppo breve, portano alla formazione di bolle sotto la superficie o allo sfaldamento dello strato di opaco
- evitare delle pozzanghere che sono causa di crepe
- chiudere molto bene la confezione dopo l'utilizzo!

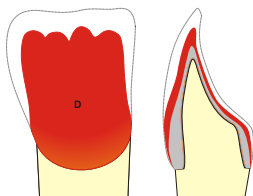


Базовая обработка K2 / 1. Дентин - Обжиг эмали

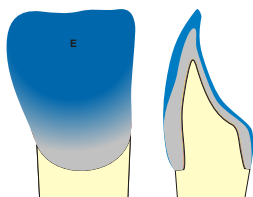


- После обжига опака нанесите **Опак-дентин** полностью на колпачок
- Это обеспечивает стабилизацию цвета в глубине зуба
- Это покрывает границу коронки

(В случаях подготовки наружной кромки, покройте цервикальную область металлом или вторым обжигом наружной кромки, см. Расширенная обработка K2)



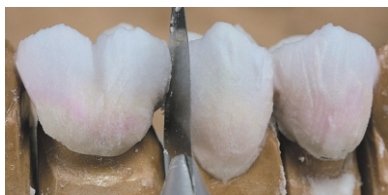
- Нанесите **Дентин** на зуб в уменьшенной форме или полной анатомической формой, а затем выполните уменьшение
- Уменьшите режущий край больше чем цервикальную область - это обеспечит больше пространства для нанесения Эмали
- На тонкие области, вместо Дентина может быть нанесен **Опак-дентин** для обеспечения кроющего покрытия



- Форма зуба может быть подправлена с помощью **Эмали**



- **Дентином и Эмалью** отмоделлируйте палатинальную форму
- Используйте **Опак-дентин** для тонких областей, поскольку данный материал является более эффективным кроющим покрытием



- До опака выполните разделение многоэлементного моста до обжига для того, чтобы избежать образования трещин.



После обжига поверхность должна блестеть.

Перемешивание следует выполнять быстро - Используйте соответствующие жидкости!
В случае использования красителей, не смешивайте их с жидкостью для красителей,
выполняйте смешивание только с моделировочной жидкостью!

Базовая обработка K2 / 2. Дентин - Обжиг эмали



Выполните очистку коронки перед выполнением корректирующего обжига. Время очистки и шлифования может быть сокращено за счет недопущения чрезмерного оконтуривания при нанесении керамического слоя. При не большом нанесении структуры на поверхность, визуально придается жизненная форма зубу



Для корректировки формы зуба:

Эмаль = для выполнения незначительной корректировки, а также в зонах резцов.

Дентин или смесь Дентина и Эмали
= для областей шейки и тела зуба



При нанесении чрезмерного количества Эмали цвет будет слишком светлым!



После выполнения обжига поверхность должна блестеть.

Базовая обработка K2 / Обжиг глазури

Структура керамики K2 является до того однородной, что не обязательно выполнять обжиг глазури. Хватает лишь покрыть зуб **Жидкостью для глазури**. Но если Вы хотите достигнуть высокой степени глазирования, следует использовать **глазурь**.

Цветовая характеристика достигается при нанесении **Красителей K2** и фиксируется путем обжига глазури.

Естественный вид, особенно в случае реставраций во фронтальной области, может быть получен при условии:

- полирования поверхности с использованием алмазного бура
= достигается естественное отражение света
- бережного полирования с использованием резинового диска
- применения алмазной полировочной пасты DIA GLACE и дисков DIA QUICK для достижения индивидуальной степени блеска



Выполните очистку, прежде чем нанести жидкость для глазури, красители и/или саму глазурь



После обжига глазури нанесите глазурную жидкость и отполируйте без использования глазури



Расширенная обработка K2 / Первый и второй обжиг



Нанесите
плечевую массу



После
первого обжига

Нанесите на штампик прозрачный лак или упрочнитель штампика.

Выберите плечевую массу соответствующую цвету зуба и смешайте ее с жидкостью для плечевых масс. Нанесите получившуюся смесь выше маргинальной линии.

Уплотните смесь путем вибрации каркаса или путем постукивания.

Промокните избыток жидкости абсорбирующей бумажной салфеткой или используйте фен с целью просушивания.

Поместите нанесенную плечевую массу в печь.

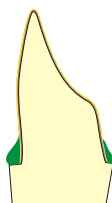
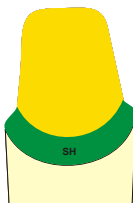


Коррекция



После
второго обжига

Перед 2 обжигом необходимо выполнить коррекцию с помощью плечевой массы, сделанную после первого обжига.



Наносите плечевую массу экономно, избегайте чрезмерного оконтуривания! Чем меньше нанесено плечевой массы, тем меньше будет усадка!

SH 1 - SH 4, SH 7

= слегка прозрачная и сильно флюоресцирующая.

SH 5

= непрозрачная, рекомендуется для недорогих металлов в качестве первого слоя для покрытия металла

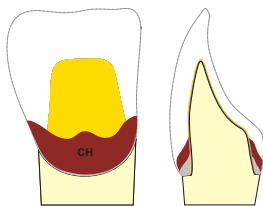
SH 6

= для отбеливания - цветовая концепция, если сильно белая, можно смешать с SH1-SH4 или SH7

SH G

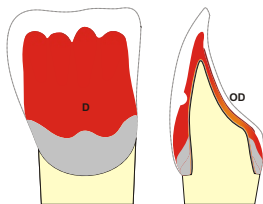
= плечевая масса цвета десны.

Расширенная обработка K2 / 1. Дентин - обжиг эмали

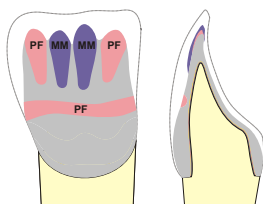


После выполнения двух обжигов плечевой массы:

- поместите на модель чистый обезжиренный каркас
- нанесите **Хром-модификатор (CH)** в области шейки для получения более глубокого цветового эффекта



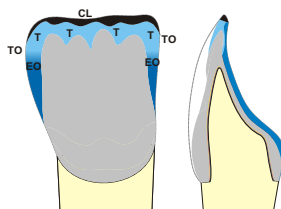
- Нанесите **Дентин (D)** в форме уменьшенной формы зуба или, полной анатомической формы, а затем уменьшите
- уменьшите режущий край больше, чем в области шейки
- это даст больше пространства для нанесения Эмали
- можно использовать **Опак дентин (OD)** вместо Дентина на более тонких зонах для достижения лучшего целостного покрытия
- опционно, для **Флуора (PF)** выполните ретушь лабиально по диагонали



для более естественного вида

- нанесите мамелон при помощи массы **K2 Mamelon (MM)** или **Флуора (PF)**

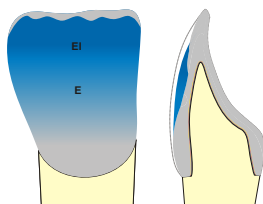
- опционально, заполните лабиальную диагональную полость **Флуором (PF)**



- реконструируйте область режущего края **Транспарентом (Т)**

- смежные области **Эмаль-опалом(EO)** и **Транспарент-опалом(ТО)**

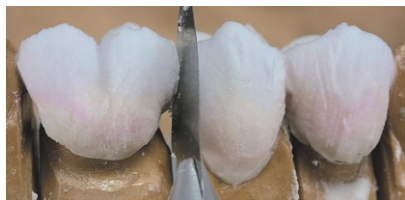
- закончите обработку гребня режущего края **прозрачным Clear (CL)**



- Для завершения формы зуба потребуются **Эмаль (S)**



- смоделируйте палатинальную форму с использованием **Дентина(D)** и **Эмали (S)**
- для достижения лучшего эффекта целостного покрытия в тонких областях, можно нанести **Опак-дентин (OD)** и **Хром-модификатор (CH)**.



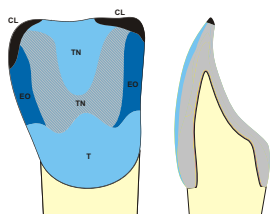
Для того чтобы избежать образования трещин в многосегментных мостах, перед обжигом рекомендуется выполнить разделение моста на отдельные звенья, если это возможно, не затрагивая областей, где был применен Опак-дентин



После обжига, поверхность должна быть гладкой и блестящей

Смешивание порошка и жидкости необходимо выполнять быстро, используя моделировочную жидкость! При использовании составных цветов в нанесении керамического слоя, не смешивайте краски с жидкостью для глазурь, только с моделировочной жидкостью!

Расширенная обработка K2 / 2. Дентин - Обжиг эмали (Корректирующий обжиг)



Обработайте и очистите коронку, прежде чем приступать к выполнению корректирующего обжига.

Можно сократить время очистки и шлифования, при аккуратном нанесении контура коронки во время послойного нанесения. Визуально естественная форма зуба, достигается при незначительном структурировании поверхности.

Для выполнения корректировки формы зуба:

- при нанесении тонкого слоя = **Транспарент (Т)**
- при нанесении толстого слоя = смешайте **Эмаль (S)** и **Транспарент (Т)**



При нанесении слишком большого слоя транспарента на коронку приведет к тому, что реставрация будет выглядеть серой!

Расширенная обработка K2 / Обжиг глазури

Структура керамики K2 является однородной, поэтому не обязательно выполнять обжиг глазури с использованием глазурных масс.

Достаточно выполнить покрытие зуба жидкостью для глазури.

Только в том случае если необходимо получить высокую степень блеска, следует использовать глазурную массу.

Цветовая характеристика выполняется путем нанесения **Красителей K2** и фиксируется с помощью обжига глазури.

Можно достигнуть естественный блеск, особенно в реставрации передних зубов, при условии:

- обработки естественной структуры зуба алмазным буром
= достигается естественное отражение света
- отделки и полирования керамики резиновым диском
- применения алмазной полировальной пасты DIA GLACE и дисков DIA QUICK для достижения требуемой степени блеска



Обработайте зуб перед нанесением жидкости глазури, красителей и/или глазурной массы

После обжига глазури, отполируйте с использованием жидкости глазури без глазурной массы



Для работы с пресс-керамикой K2 можно использовать две техники.

1. Техника макияжа

Отмоделируйте воском анатомическую и функциональную форму зуба в виде коронки, вставки, накладки или винира с помощью беззольного воска, который сгорает без остатка. Затем выполните прессование, чистовую обработку, и, наконец, индивидуальную раскраску модели.

2. Техника послойного нанесения

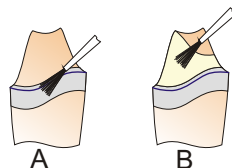
Выполните прессование и чистовую обработку восковой модели либо в виде колпачка, либо в виде зуба уменьшенной формы.

Затем по отдельности нанесите слоями Дентин -, Эмаль - и эффектные массы.

Подготовка штампа

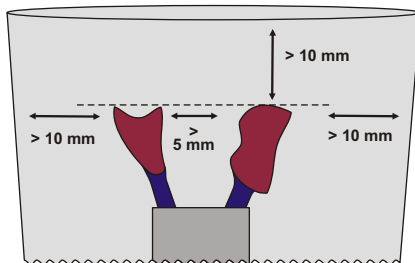
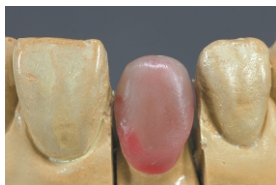
A Укрепите маргинальную линию упрочнителем штампа Die Hardener

B Нанесите тонким слоем на штамп лак на 1мм выше маргинальной линии



Рекомендация:Используйте Дентинный лак Die Spacer 10мм (для получения оптимального цвета)

Покрытие воском



Вне зависимости от используемой техники, толщина покрытия воском (воскового колпачка) должна составлять, **по меньшей мере 0,8мм.**

Литник:

Объект закрепить на самой толстой части зубной оси!

В зависимости от толщины покрытия воском используйте восковую проволоку Ø 3,0-3,5мм.

Длина восковой проволоки должна составлять от 4мм до максимум 7мм.

Литник - объекты для прессования большей длины с короткой восковой проволокой и объекты для прессования более короткой длины с более длинной восковой проволокой.

Нижняя граница объектов для прессования должна находиться на одном уровне.

Выполните обработку воскового канала воском, при моделировании без сужения или неровных поверхностей.

Зафиксируйте литник на формирователе опки с небольшим наклоном по направлению наружу. В случае вкладок и накладок, основные поверхности должны быть направлены наружу. Расстояние между объектами прессования должно составлять, по меньшей мере 5 мм, а расстояние от стенок и дна должно составлять по меньшей мере 10 мм.

**Важно! Для цельной керамики используйте органические воски, которые сгорают на 100% без остатка!
Не используйте средство против образования пузырьков!**

Пресс-керамика K2

Паковка

Прежде чем приступить к паковке, следует измерить вес воска для того, чтобы узнать количество пресс-таблеток, которые следует использовать.

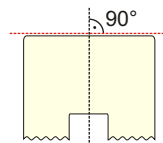
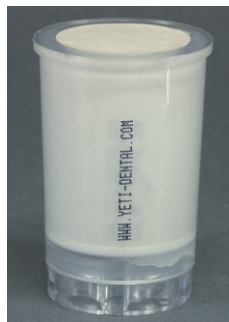
Вес воска = Восковая модель + Литник		
Вес воска	Таблетка	Цилиндр
до 0,6g	1x2g	100g
до 1,3g	2x2g	100g / 200g
до 1,6g	1x5g	300g
до 3,4g	2x5g	300g

- Зафиксируйте силиконовое кольцо путем небольшого поворота цоколя
- Смешайте паковочную массу, соблюдая инструкцию по использованию и включите самую маленькую скорость смешивания
- Придерживайтесь расширения при схватывании
- Осторожно вытяните цоколь из цилиндра
- Разберите цилиндр, надавливая на светлое коническое силиконовое кольцо



Выполняйте указания инструкций по эксплуатации, как для паковки, так и для цилиндра!

Для успешного прессования очень важно подобрать правильное качество паковочной массы.
Точность и материаловедение паковочной массы K2 press обеспечит полное сочетание продуктов!



Выровняйте дно опоки с помощью ножа для гипса и удостоверьтесь в том, что угол 90°! Убедитесь, что опока имеет ровное дно и она не сместится при пресовке.

Не подогревайте формовочную заготовку!

Предварительный нагрев

Дождитесь отверждения паковочной массы, извлеките ее из цилиндра и поместите в муфельную печь.

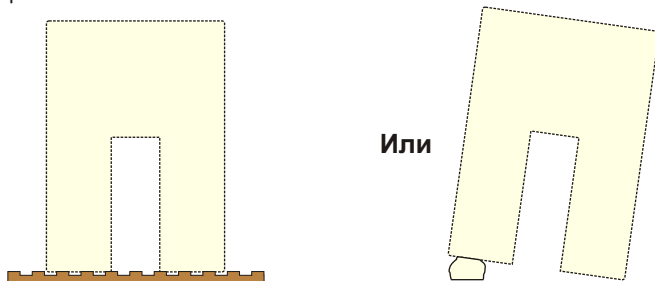
Можно использовать быстрый обжиг speed или метод постепенного нагрева.

При использовании плунжеров из оксида алюминия следует применять метод предварительного нагрева.

Не следует нагревать одноразовый плунжер и таблетки.

Рекомендуется разместить в печи треггер, либо немного наклонить опоку.

Кроме того, необходимо выполнять очистку печи для того, чтобы избежать загрязнения опоки и поршня пресса.



Важно! Внимательно ознакомьтесь с инструкцией по использованию паковочной массы!

Прессование

- Используя таблицу по обжигу, начните программу прессования
- Извлеките опоку из муфельной печи и поместите в печь для обжига керамики вместе с 1-2 пресс - таблетками (в зависимости от веса воска!)
- Запустите поршень пресса
- Когда печь сигнализирует о том, что работа по прессованию завершена, извлеките опоку и перезапустите программу (опока не должна быть охлаждена слишком сильно)
- После завершения процедуры прессования, расположите опоку на специальном подносе и дайте ей остыть при комнатной температуре
- При использовании плунжера из оксида алюминия, удостоверьтесь в том, что на нем не осталось остатки керамики или опоки после выполнения пескоструйной обработки.



Пресс-керамика K2

Извлечение из паковки

- Обозначьте положение отпрессованных объектов, при помощи другого плунжера.
- Разрежьте цилиндр точно по линии, которую вы начертили и отделите обе части друг от друга, используя разделительный диск

Пескоструйная обработка:

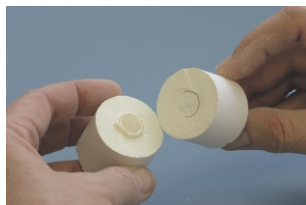
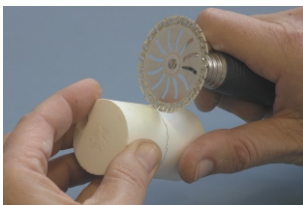
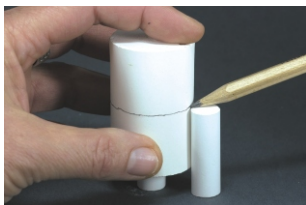
- Пескоструйная обработка с использованием бриллиантовых перлов (50 мкм). **Не используйте оксид алюминий.**
- Пока керамические объекты являются проницаемыми, выполните пескоструйную обработку при давлении 2 бар.
- Паковка должна быть полностью удалена по всему периметру керамической работы, для того, чтобы продолжить выполнение следующих шагов без ошибок.

Очистительная обработка:

- Отделите литники от готовых объектов, используя алмазный режущий диск.
- Выполните очистительную обработку областей крепления литников с помощью тонких алмазных боров.
- Осторожно отполируйте объекты с помощью алмазной пасты и резиновых дисков.

Для того чтобы обеспечить получение ровной, однородной поверхности

- Выполните чистовую обработку рабочих поверхностей путем выполнения шлифовки с использованием алмазного диска и осторожно выполните пескоструйную обработку обратной поверхности при низком давлении с использованием оксида алюминия.
- В завершении, осторожно выполните очистку паром - **не допускайте перегрева.**



**Не допускайте перегрева керамики -
Это может привести к образованию трещин!**

- Используйте исключительно острые алмазные шлифовальные боры.
- Работайте при низком давлении и низкой скорости вращения.
- Если возможно, работайте при использовании воды в качестве охлаждающего средства.

Техника макияжа

Готовый керамический объект должен иметь обработанную чистую обезжиреную поверхность.

Красители K2 могут применяться индивидуально в нескольких обжигах. В завершение выполните глазирование с использованием **глазурного фарфора** и **жидкости для глазури**.

Объекты следует разместить на треггере или специальных закругленных стойках для цельнокерамических конструкций.

Техника послойного нанесения

Колпачок или моделируемые дентином коронки должны быть тщательно очищены. После этого индивидуально нанесите **Дентин**, **Эмаль**, **Транспарент** и **массы со специальным эффектом**. Затем выполните обжиг.

Объекты следует разместить на треггере или специальных закругленных стойках для цельнокерамических конструкций.

Очистите с использованием алмазных шлифовальных боров и создайте естественную структурированную поверхность.

Коронка может быть индивидуализирована с использованием **Красителей K2** и закончена путем выполнения глазирующего обжига или использования глазурной массы.
(см. расширенная обработка K2/ Обжиг глазури)



Пресс-керамика K2 / Прессование керамики на металл (РоМ)

1. Техника макияжа

Выполните прессование на металлический каркас уже отмоделированной, полной анатомической коронки. Затем обжигая **Красители K2** и глазурь, доведите до конечного результата.

2. Техника послойного нанесения

Вначале отмоделируйте дентиновый колпачок, затем отпрессуйте на уже подготовленный металлический каркас. После обработки прессованного объекта, замоделируйте коронку индивидуально с использованием масс K2.

Подготовка формы: см. пресс K2

Каркас: Следует выполнить моделирование, литье и обработку металлического каркаса не затрагивая маргинальный край. **WAK 13,8 - 14,2 x 10⁻⁶** (коэффициент теплового расширения)
В завершении, выполните обжиг опака, желаемого цвета. (см. обжиг опака)

Важно! Используйте исключительно порошкообразный опак, никогда не используйте пасту Или Бондер!

Моделирование: На подготовленный каркас отмоделируйте полную анатомическую форму модели, используя технику макияжа или уменьшенную форму модели, в случае использования техники послойного нанесения.

Дальнейшие шаги: см. пресс K2

Важно!

Работая с РоМ, нагрев производится **шоковым методом SPEED**
Держать в печи от 60 мин. до 90 мин.!

Внутри колпачок (каркас) должен быть полностью очищен от воска, иначе керамика отпрессуется внутри коронки. Тогда надо очистить коронку, что при высоком давлении, может привести к отслаиванию керамики в плечевой области.



Керамическая масса K2 цирконий и прессование на K2 цирконий

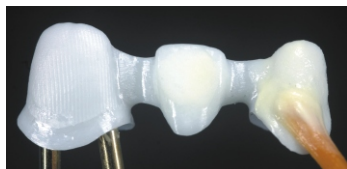


K2 цирконий - это высокоплотная синтетическая керамика, которая обжигается при температуре 810°C. Система красителей и система послойного нанесения этой керамики является унифицированной для всех масс K2, с которыми очень легко работать. Циркониевый каркас очень хорошо смачивается. Натуральный эстетический вид этой керамики достигается с помощью флуоресцентного Лайнера (тонкослойная прокладка), который отвечает за оптимальное воспроизведение оттенка. K2 цирконий имеет высокую стабильность, что позволяет технику быстро и легко наносить слои. Также керамика абсолютно точно соответствует WAK (коэффициенту теплового расширения), что гарантирует безопасность постоянного достижения высоких результатов.

Прессованные таблетки бывают 2 или 5 грамм и имеют оттенок Транспадентин (Transpentine) или Дентин (Dentine). Они подходят также для перепрессования циркониевого каркаса в технику красителей или послойной техники.

Использование Лайнера

Послойная техника K2 цирконий



Смешайте Лайнер соответствующего оттенка с жидкостью ML Liquide и наложите его тонким слоем. Лайнер уменьшает белизну циркониевого каркаса и гарантирует точное воспроизведение цвета зуба благодаря своей флуоресцентности.

Прессование на цирконий K2(PoZ)



Для того чтобы уменьшить белизну циркониевого каркаса, существует специальный водяной лайнер (PoZ), который накладывается тонким слоем, но его применение не является необходимым. Его можно применить прямо на беззольно восковый каркас.

Внимательно прочитайте инструкцию по использованию (смотрите таблицу обжига)!

K2 цирконий/послойная техника

Благодаря такой же системе оттенков, как и в массах K2 LF, техник может сэкономить много времени, так как в K2 циркон используется такая же техника, что и в LF. Послойная схема техники в точности соответствует описанию базовой и расширенной обработке K2.



1.Создание слоев

1.После первого обжига

2.Создание Слоев

2.После второго обжига

Обжиг глазури

Наилучшие характеристики цвета могут быть получены с помощью красителей K2 и зафиксированы путем обжига глазури. Оттенки могут быть получены при смешивании красителя (без глазуревой жидкости) с керамикой.



Нанесение глазуревой жидкости, красителей и/или глазуревой массы



Готовая работа после обжига глазури

Внимательно прочтите инструкции по обжигу (смотрите таблицу обжига)!

PoZ Прессование на цирконий

K2 press цирконий можно прессовать на любой циркониевый каркас. Каркас можно изготовить, используя инструкции производителя.

Для прессования существует две техники:

- при необходимости можно выполнить обжиг Лайнера, как было описано ранее

1. Техника макияжа

Моделирование коронки или моста выполняется с помощью беззольного воска, затем прессуется с использованием таблеток Транспадентин, полируется и индивидуально окрашивается.

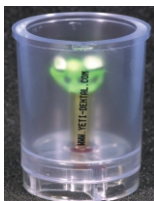
2. Послойная техника

В первую очередь создается уменьшенная модельная форма зуба и прессуется с использованием Транспадентина или Дентина. Далее создаются индивидуальные слои с помощью расширенной или базовой массы K2 цирконий. Когда прессование происходит только с применением дентиновых таблеток, следует нанести на основу коронки слой Эмаль+Транспадентин. Когда прессование происходит с использованием Транспадентина, следуйте той же процедуре, что использовалась для расширенной или базовой массы K2. При выполнении коррективных работ с основой Дентина, смешайте 25% порошка Clear с соответствующим Дентином!



Создание литников, прессование, распаковка, окончание

Как и в случае описания прессования K2, учитывайте параметры прессования для PoZ!



Вес воска = Модель + литник		
Вес воска	Таблетка	Цилиндр
до 0,6г	1x2г	100г
до 1,3г	2x2г	100г / 200г
до 1,6г	1x5г	300г
до 3,4г	2x5г	300г



Перед началом выполнения заливки, точно измерьте вес воска для того, чтобы знать количество используемых таблеток (смотрите таблицу).

Важно: предварительно не нагревайте таблетки и прочитайте инструкцию по прессованию!

Обжиг глазури

1. Обжиг глазури с использованием техники макияжа

Как обычно, индивидуально покрасьте объекты несколькими **циркониевыми** красителями K2 и затем проведите обжиг.



2. Обжиг глазури с использованием послойной техники

Изготовьте коронку индивидуально с использованием красителей K2 stains zircon и зафиксируйте ее обжигом глазури с использованием глазуревой массы или без нее. (смотрите расширенная обработка K2/обжиг глазури). Прессованные не покрытые части, покрываются глазурью вручную (Dia Glace).

Использование глазуревой жидкости, основы и/или глазуревой массы



Принимайте во внимание параметры обжига (смотрите таблицу обжига)!

Готовая работа после проведения обжига

Таблица обзора K2 LF

Shade	Qty.	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach	Gingiva
Powder Opaque O Art.-Nr. 320-15.. Art.-Nr. 320-50..	15g	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BO	OG
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16	322-1500	320-1517
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Paste Opaque PO Art.-Nr. 321-03..	3g	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	POBO	POG
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16	322-0300	321-0317
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Shoulder Art.-Nr. 324-15..	15g	SH1	SH2	SH3	SH4	SH5	SH6	SH7	SH G										
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Dentine D Art.-Nr. 325-20.. Art.-Nr. 325-50..	20g	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BD	G (15g)
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16	326-2000	338-1500
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16	326-5000	
Chroma Art.-Nr. 327-15.. Art.-Nr. 327-50..	15g	CH A	CH B	CH C	CH D														
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Opaque Dentine OD Art.-Nr. 323-15.. Art.-Nr. 323-50..	15g	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4		
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Enamel Art.-Nr. 328-20.. Art.-Nr. 328-50..	20g	E 57	E 58	E 59	E 60														
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Enamel Opal Art.-Nr. 330-20.. Art.-Nr. 330-50..	20g	EO 57	EO 58	EO 59	EO 60														
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Enamel Intensive Art.-Nr. 329-20.. Art.-Nr. 329-50..	20g	EI T1 (transpa)	EI T2 (transpa)	EI O3 (opaque)	EI O4 (opaque)														
	50g	.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
		.01	.02	.03	.04	.05	.06	.07	.08	.09	.10	.11	.12	.13	.14	.15	.16		
Transparent Art.-Nr. Art.-Nr.	20g	TN (normal)	TO (opal)	T1	T2	T3													
	50g	332-2000	333-2000	334-2001	334-2002	334-2003													
		332-5000	333-5000	334-5001	334-5002	334-5003													
Clear	20g / 50g	CL	20g = Art.-Nr. 335-2000	50g = Art.-Nr. 335-5000															
Glaze	10g	GL	10g = Art.-Nr. 336-1000																
K2 Fluor	15g	PF 1	PF 2																
Art.-Nr. 331-15..		.01	.02																
Mamelon	15g	MM 1	MM 2	MM 3															
Art.-Nr. 339-15..		.01	.02	.03															
Bonder	5g	B	5g = Art.-Nr. 337-0500																

УЕТІ К2 LF							
	Начальная температура	Время сушки	Скорость нагрева	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки	Характер поверхности
Окисление Oxidation			Смотрите инструкции производителя сплава! Refer to the alloy manufacturer's!				
1. Обжиг порошкообразного сплава*	450°C 842°F	3 мин	75°C / мин 167°F / min	да / yes	950°C 1742°F	1 мин	глянцевая / shining
2. Обжиг порошкообразного сплава*	450°C 842°F	3 мин	75°C / мин 167°F / min	да / yes	940°C 1724°F	1 мин	глянцевая / shining
Плечевая масса Shoulder firings	430°C 806°F	3 мин	45°C / мин 113°F / min	да / yes	810°C 1490°F	1 мин	глянцевая / shining
1. Обжиг дентина 1. Dentin firing	400°C 752°F	6 мин	40°C / мин 104°F / min	да / yes	770°C 1418°F	1 мин	глянцевая / shining
2. Обжиг дентина 2. Dentin firing	400°C 752°F	6 мин	40°C / мин 104°F / min	да / yes	760°C 1400°F	1 мин	глянцевая / shining
Обжиг глазури Glaze firing	450°C 842°F	2 мин	45°C / мин 113°F / min	нет / no	770°C 1418°F	1 мин	глянцевая / shining
Обжиг глазури с порошком	450°C 842°F	3 мин	45°C / мин 113°F / min	нет / no	750°C 1382°F	1 мин	глянцевая / shining

* Для недорогих сплавов конечная температура 970°C

С пастообразным опалом время сушки должно быть 6-8 минут

Параметры обжига являются общими рекомендациями и подгоняются в зависимости от печи, которую Вы используете!

Результат правильного обжига важен! Печь должна быть откалибрована и очистительный обжиг должен проводиться при максимальной температуре без вакуума в течение 5 мин.

К2 LFКлассификация цветов эмали												
Оттенок	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4			
Дентин	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4			
Массы режущего края Эмаль	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59			
Оттенок	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4					
Дентин	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4					
Массы режущего края Эмаль	E60	E59	E59	E59	E60	E60	E59	E59	E59			

Физические качества Physical Properties	Ед. измерения	Данные K2 LF
WAK (25 - 500°) WAK (25 - 500°)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	11,8
Transformationspunkt Glass Transition Temperature	°C	515
Растворимость/ Solubility	µg/cm ²	16
Плотность / Density	g/cm ²	2,6
Прочность на изгиб / Flexural Strength	МПа	92
Средний размер зерна / Median Particle Size	µm	20
Контактное соединение / Bonding Strength	МПа	55

K2 LF Таблица смешивания для плечевой массы																
Оттенок	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Массы режущего края	SH1			2	2				3	3						
	SH2		1			1	1									1
Плечевая масса	SH3	2	3	1	1	1		1	2							
	SH4	1	1	1	1	3	1	1	2					1	1	
	SH5															
	SH6	3				3	2	1		2	1	2		3	2	2
	SH7									3	2	5	1	2	2	3

Пресс-керамика УЕТ1 K2 press							
	Начальная температура	Время сушки	Скорость нагрева	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки	Указания
Окисление	Смотрите инструкции производителя сплава!						
1. Обжиг порошко-образного опака *	450°C	3 мин	75°C / мин	да	950°C	1 min	Прессование на металл
2. Обжиг порошко-образного опака *	450°C	3 мин	75°C / мин	да	940°C	1 min	
1. Обжиг дентина	400°C	6 мин	40°C / мин	да	770°C	1 min	Послойное нанесение на пресс-керамику
2. Обжиг дентина	400°C	6 мин	40°C / мин	да	760°C	1 min	
Обжиг глазури	450°C	2 мин	45°C / мин	нет	770°C	1 min	Нанесение красителя на пресс-керамику
Обжиг глазури с порошком	450°C	3 мин	45°C / мин	нет	750°C	1 min	
Обжиг красителя	450°C	3 мин	45°C / мин	нет	750°C	1 min	
Глазурь	450°C	2 мин	45°C / мин	nein	740°C	1 min	
* Для недорогоценных сплавов конечная температура 970° C							
Параметры обжига являются общими рекомендациями и подгоняются в зависимости от печи, которую Вы используете! Результат правильного обжига важен!							

K2 press: Table of contents for pressable ceramic ingots

V, I, O	K	PoM	Qty.	Fluor	Opazität	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach D
X	XX	XX	4x2 g	XX	75 %	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BD
			Art.-Nr. 350-08..			..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	..17
X	XX	XX	4x2 g	XX	60 %	TA1	TA2	TA3			TB1	TB2	TB3		TC1	TC2			TD2			
			Art.-Nr. 350-08..			..18	..19	..20			..21	..22	..23		..24	..25			..26			
X	XX	XX	3x5 g	XX	60 %	TA1	TA2	TA3			TB1	TB2	TB3		TC1	TC2			TD2			
			Art.-Nr. 350-15..			..01	..02	..03			..04	..05	..06		..07	..08			..09			

XX	X	X	4x2 g	X	45 %	T1+	T2+	T3+	T4+
			Art.-Nr. 350-08..			..27	..28	..29	..30
XX	XX	X	4x2 g	X	40 %	S57	S58	S59	S60
			Art.-Nr. 350-08..			..35	..36	..37	..38
XX	X	X	4x2 g	X	35 %	T1	T2	T3	T4
			Art.-Nr. 350-08..			..31	..32	..33	..34

V, I, O = Основа, имплантат, отделка
K = Коронки
PoM = Прессование на металл

В случае дальнейшей обработки керамической отформованной массы мы рекомендуем использовать заготовки с более высокой степенью непрозрачности. Для последующего нанесения покрытия на керамическую отформованную массу или прессования на металл рекомендуется применять заготовки прозрачного дентина.

Общее окончательное решение принимается в зависимости от состояния и дефектов зубов пациента, обнаруженных при стоматологическом осмотре.

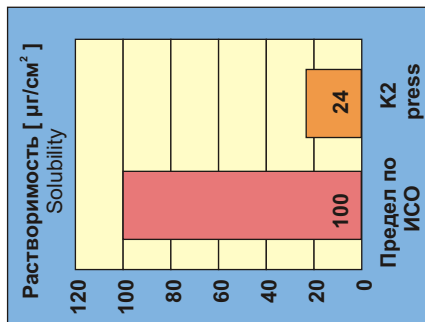
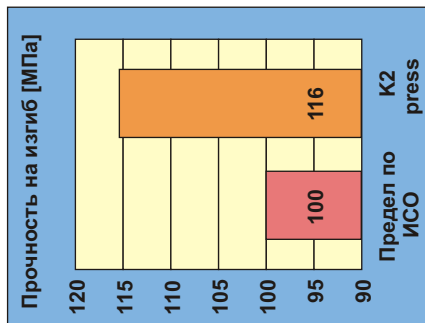
Нормативы / Параметры прессования / Стандартные значения			
Размер муфеля	100g / 200g	300g	
Начальная темп.	700°C	700°C	
Скорость нагрева	60°C / мин	60°C / мин	
Конечная темп.	950°C	975°C	
Время выдержки	20 мин	25 мин	
Время прессования	10 мин	12 мин	
Вакуум	макс.	макс.	
Давление прессования Injection Moulding Pressure	4,5 - 5,0 бар 65 - 72 psi	4,5 - 5,0 бар 65 - 72 psi	

В производительности печей возможны расхождения!
В связи с этим необходимо осуществлять соответствующие регулировки!

K2 press

Таблица классификации эмалей по цвету

Цвет/оттенок	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Дентин	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Массы для режущего края	S58	S58	S59	S59	S60	S57	S59	S59	S59	S60	S59	S59	S60	S60	S59	S59



Физические свойства	Единица измерения	Значение прессования
WAK (25 - 500°)	10^{-6}K^{-1}	13,1
Температура стеклования	$^{\circ}\text{C}$	585
Растворимость	$\mu\text{g}/\text{cm}^2$	24
Прочность на изгиб	МПа	116
Средний размер частиц	мк	23

Таблица характеристик для K2 циркон

Shade	Qty.	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach	Gingiva
Frame Liner Art.-Nr. 370-20..	20g			FL-1 ..01						FL-2 ..02						FL-3 ..03			
Frame Liner Art.-Nr. 371-20..	20g									FL-PoZ ..01									
Shoulder Art.-Nr. 372-20..	20g		SH1 ..01	SH2 ..02	SH3 ..03	SH4 ..04	SH5 ..05	SH6 ..06	SH7 ..07	SH8 ..08									
Dentine Art.-Nr. 373-20..	20g	A1 ..01	A2 ..02	A3 ..03	A3,5 ..04	A4 ..05	B1 ..06	B2 ..07	B3 ..08	B4 ..09	C1 ..10	C2 ..11	C3 ..12	C4 ..13	D2 ..14	D3 ..15	D4 ..16	BD ..17	G ..18
Chroma Art.-Nr. 374-20..	15g		CH A ..01				CH B ..02				CH C ..03				CH D ..04				
Opaque Dentine Art.-Nr. 375-20..	15g		OD-1 ..01				OD-2 ..02				OD-3 ..03				OD-4 ..04			OD-5 ..05	
Enamel Art.-Nr. 376-20..	20g		E 57 ..01				E 58 ..02				E 59 ..03				E 60 ..04				
Enamel Opal Art.-Nr. 377-20..	20g		EO 57 ..01				EO 58 ..02				EO 59 ..03				EO 60 ..04				
Enamel Intensive Art.-Nr. 378-20..	20g		EI T1 (transpa) ..01				EI T2 (transpa) ..02				EI O3 (opaque) ..03				EI O4 (opaque) ..04				
Transparent Art.-Nr. 379-20..	20g		TN (normal) ..01				TO (opal) ..02				T1 ..03				T2 ..04			T3 ..05	
Clear	20g						CL				Art.-Nr. 380-2001								
Glaze	10g						GL				Art.-Nr. 380-2002								
K2 Fluor Art.-Nr. 381-20..	15g						PF 1 ..01								PF 2 ..02				
Mamelon Art.-Nr. 382-20..	15g						MM 1 ..01				MM 2 ..02							MM 3 ..03	

УЕТІ К2 циркон									
	Начальная температура	Время сушки	Скорость нагрева	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки	Свойства поверхности		
Плечевой обжиг	450°С	4 мин	45°С / мин	да	830°С	1 мин	Глянцевая		
Обжиг Каркаса	450°С	4 мин	55°С / мин	да	800°С	1 мин	Глянцевая		
1. Обжиг Дентина	450°С	6 мин	45°С / min	да	810°С	1 мин	Глянцевая		
2. Обжиг	450°С	6 мин	45°С / мин	да	800°С	1 мин	Глянцевая		
Глянцевый Обжиг	480°С	2 мин	45°С / мин	нет	820°С	1 мин	Глянцевая		
Глянцевый обжиг с глазурию	480°С	2 мин	45°С / мин	нет	790°С	1 мин	Глянцевая		

Параметры обжига носят общий характер и регулируются в зависимости от характера печи! Результат правильного обжига важен! Перед применением печь необходимо откалибровать и произвести обжиг в условиях максимальной температуры при отсутствии вакуума в течение 5 минут!

К2 циркон		Таблица квалификации эмалей по цвету															
Цвет / оттенок		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Каркас		L-2	L-2	L-2	L-3	L-2	L-1	L-3	L-3	L-3	L-1	L-2	L-2	L-2	L-1	L-2	L-3
Дентин		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Массы для реж.края		E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59	E59

K2 циркон		Таблица смешивания плечевых масс															
Цвет / Оттенок		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Плечевые массы	SH1				2	2			3	2							
	SH2			1			1	1									1
	SH3		2	3	1	1	1		1	1							
	SH4		1	1	1	1	3	1	1	1					1	1	
	SH5																
	SH6		3				3	1	1		2	1	1		3	1	1
	SH7									1	3	2	5	1	2	2	4

K2 циркон		Таблица смешивания опак - дентина															
Цвет / Оттенок		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Опак - дентин	OD1		1		1					2							
	OD2							1	2							1	
	OD3					1											
	OD4		1	2	2	2	1	1	4	2	2	4	3	2	1	6	3
	OD5						1	1		1	1	1	1	1	1	1	2

K2 циркон: Таблица характеристик керамических пресс - слитков

K	PoZ	К-во.	Фтор	Непрозрач.	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach D
XX	XX	4x2 g	XX	75 %	A1	A2	A3			B1	B2	B3		C1	C2			D2			BD
		Art.-Nr. 390-08..			..01	..02	..03			..06	..07	..08		..10	..11			..14			..17
XX	XX	4x2 g	XX	60 %	TA1	TA2	TA3			TV1	TV2	TV3		TC1	TC2			TD2			
		Art.-Nr. 390-08..			..18	..19	..20			..21	..22	..23		..24	..25			..26			
XX	XX	3x5 g	XX	60 %	TA1	TA2	TA3			TV1	TV2	TV3		TC1	TC2			TD2			
		Art.-Nr. 390-15..			..01	..02	..03			..04	..05	..06		..07	..08			..09			

K = Коронки и мостовой протез
PoZ =Прессование на циркон

K2 циркон / Параметры прессования / Стандартные значения

Размер муфеля	100g	200g	300g
Начальная температура	800°C	800°C	800°C
Скорость нагрева	60°C / мин	60°C / мин	60°C / мин
Конечная температура	950°C	980°C	1010°C
Время выдержки	20 мин	20 мин	20 мин
Время прессования	10 мин	12 мин	17 мин
Вакуум	макс.	макс.	макс.
Давление прессования	4,5 - 5,0 бар	4,5 - 5,0 бар	4,5 - 5,0 бар

В производительности печи возможны расхождения!
В связи с этим необходимо осуществлять соответствующие регулировки!

В случае дальнейшей обработки керамической отформованной массы при помощи Polaris циркон мы рекомендуем использовать заготовки с более высокой степенью непрозрачности.
 Для последующего нанесения покрытия на керамическую отформованную массу или прессования на циркон рекомендуется применять заготовки прозрачного дентина. Общее окончательное решение принимается в зависимости от состояния и дефектов зубов пациента, обнаруженных при стоматологическом осмотре.

Прессование УЕТ1 К2 циркон							
	Начальная температура	Время сушки	Скорость нагрева	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки	Свойства поверхности
Обжиг каркаса	450°С	2 мин	55°С / мин	да	900°С	1 мин	Прессование на циркон
1. Обжиг дентинина	450°С	6 мин	45°С / мин	да	810°С	1 мин	Техника нанесения слоев на пресс-керамику Циркон
2. Обжиг дентинина	450°С	6 мин	45°С / мин	да	800°С	1 мин	
Глянцевый обжиг	480°С	2 мин	45°С / мин	нет	820°С	1 мин	
Глянцевый обжиг с глазурию	480°С	2 мин	45°С / мин	нет	800°С	1 мин	
Корродированный обжиг	450°С	4 мин	45°С / мин	нет	810°С	1 мин	Способ корродирования пресс-керамики
Глазурь	450°С	4 мин	45°С / мин	нет	800°С	1 мин	

Параметры обжига носят общий характер и регулируются в зависимости от характеристик печи! Результат правильного обжига важен!
Перед применением печь необходимо откалибровать и произвести обжиг в условиях максимальной температуры при отсутствии вакуума в течение 5 минут!

Физические свойства	Единица измерения	Значение К2 циркон	Значение прессования К2
WAK (25 - 500°)	10 ⁻⁶ К ⁻¹	9,5	9,5
Температура стеклования	°С	550	550
Растворимость	µg/cm ²	16	18
Прочность на изгиб	МПа	123	>105
Средней размер частиц	микрон	46	

Поиск и устранение неисправностей

<u>Проблема</u>	<u>Причина</u>	<u>Решение</u>
Пятна на поверхности после оксидного обжига	Металл нечист	Выполните повторную полировку, поверхности и пескоструйную обработку, в случае необходимости, Повторите обжиг
Пузыри в отливке	Чрезмерное давление при выполнении пескоструйной обработки, пескоструйная обработка под некорректным углом	Обратитесь к инструкциям производителя / 2-3 бар, угол < 90°
	Поверхность металла плохо очищена	Надлежащим образом обрабатывайте паром каркас, не касайтесь пальцами
	Повторное использование не прозрачного порошка	Не используйте непрозрачный порошок повторно
Пузыри или образование вздутий в пастообразном опаке	Слишком короткое время предварительного просушивания или слишком высокая температура	Обратитесь к инструкциям производителя
Трещины в пастообразном опаке	Нанесение опака слишком толстым слоем или не равномерно	Выполните нанесение опака более тонким слоем и более равномерно. Не разбавляйте пасту водой, используйте смоченную кисть.
Дентин		
Трещины в керамике	Порошок нанесен слишком толстым слоем	Выполняйте нанесение толщиной максимум 3 мм.
	Слишком сухой материал в ходе нанесения	Слегка смочите и не выполняйте чрезмерной работы
Отслаивание после выполнения обжига	Слишком сухая масса в ходе нанесения	Слегка смочите
	Грязная поверхность, что ведет к отсоединению	Перед нанесением выполните надлежащую очистку поверхности
Пористость поверхности	Слишком сухие слои	Смочите слои и нанесите менее толстым слоем

<u>Проблема</u>	<u>Причина</u>	<u>Решение</u>
Трещины в керамике	Каркас не подготовлен надлежащим образом	Выполните подготовку каркаса в соответствии с инструкцией производителя
	Поверхность каркаса плохо очищена	Выполните очистку каркаса надлежащим образом перед обжигом
	Несовместимые значения КТР	Используйте исключительно сплавы со значением КТР в диапазоне от 13,8 до 14,9, быстро извлеките из печи и оставьте охлаждаться на более длительное время
Трещины диагонально оси зуба	Кобальт-хромовый сплав покрыт пастообразным опаком	Используйте опак в порошке для покрытия кобальт-хромового сплава
Трещины параллельно оси зуба	Элементы перемычек не разделены	Разделите межзубные промежутки на перемычки, оставляя базовый материал
Пузыри в керамике	Ошибка отливки	Обратитесь к производителю за получением инструкций по эксплуатации
	Загрязнение поверхности металла	Выполните повторную обработку паром и обращайтесь с осторожностью
	Наложения на поверхности каркаса	Всегда выполняйте обработку каркаса в одном и том же направлении
	Использование пастообразного опака со сплавами, содержащими цинк	Используйте исключительно опак в порошке со сплавами, содержащими цинк
Неестественный эффект	В печи отсутствует вакуум	Выполните проверку вакуумного насоса, обратитесь к инструкциям по эксплуатации
	Слишком низкая температура	Выполните калибровку печи с использованием серебряного теста, либо выполните проверку температуры, используя образцы прозрачного материала. После обжига прозрачный материал должен блестеть, в случае если он не блестит обжиг не завершен.
	Использование ненадлежащей моделирующей жидкости	Следует использовать исключительно моделирующую жидкость K2
Цвет выглядит слишком ярким	Нанесено слишком большое количество эмали	Удостоверьтесь в том, что эмаль нанесена в соответствии со схемой
Цвет выглядит слишком тусклым	Нанесено слишком большое количество прозрачного материала	Удостоверьтесь в том, что нанесен надлежащий объем прозрачного материала

<u>Проблема</u>	<u>Причина</u>	<u>Решение</u>
Кромка металла просвечивается через каркас	Кромка металла не покрыта	Выполните покрытие кромки металла сначала с использованием SH5, а затем с использованием плечевой массы. SH1-SH4 и SH6, SH7 являются флуоресцирующими, а SH5 непрозрачной.
Керамика меняет цвет	Загрязнение камеры обжига	Выполните очистку камеры в ходе процесса длительностью 5 минут с использованием графита. В общем: выполните очистку печи перед использованием K2
Черные пятна в керамике	Загрязнение масс металлическим порошком	Поддерживайте чистоту на рабочем месте
Изменение цвета на керамике	Краситель смешан с глазурной жидкостью	При использовании порошка красителя смешивайте исключительно с моделирующей жидкостью
Точки на поверхности после конечного обжига	Пыль в результате полировки	Выполните очистку надлежащим образом перед конечным обжигом

Прессование керамики

Прессование объектов выполнено не полностью	Использовано слишком мало таблеток	Выполните измерение веса воска и определите необходимое количество таблеток
	Слишком низкая температура прессования и короткое время Слишком незначительная сила давления	Выполните проверку параметров пресса, выполните калибровку печи прессования
Излишний материал на кромках	Некорректное положение литников	На вкладках с кромками снаружи, все моделирование следует выполнять на одной высоте, выставляйте модель и литник в одну линию.
Излишний материал на модели и печи пресса	Трещины в паковке	Внимательно выполняйте инструкции по эксплуатации и удостоверьтесь в том, что выдержано необходимое время

Проблема	Причина	Решение
Трещины в опоке после прессования	Слишком высокое давление Опока в некорректном положении	Проверьте параметры пресса Расположите основание опоки в печи под надлежащим углом
Трещины в керамике	Высокое давление в ходе выполнения чистовой обработки и использования ненадлежащих инструментов для разделения	Избегайте перегрева керамики и, в случае работы с алмазными или острыми инструментами, прикладывайте меньшее давление, охлаждение производить с помощью воды
Включения материала паковки	Литники не закреплены надлежащим образом	Избегайте использования чрезмерного количества материала в цервикальной области, зафиксируйте литники надлежащим образом, удостоверьтесь в гладкости поверхности
Белые пятна, пористость или обесцвечивание	Слишком высокая температура Восковые отходы	Проверьте параметры пресса Используйте воск Yeti VKS
Трещины после выполнения обжига	Не соблюдения параметров обжига Использование некорректной поддержки	Проверьте параметры пресса Поместите на волокнистую подкладку или треггер для обжига
Коронка не подходит после выполнения обжига	Слишком высокая температура обжига Не соблюдается минимальная	Проверьте параметры обжига Минимальная толщина стенки 0,8 мм
K2 циркон		
Техника нанесения		
Трещины в мосте	очень большие пролеты	При экстремальных пролетах обжигать соблюдая технику длительного охлаждения
PoZ		
Чистые концы Лайнера в прессовку	Лайнер нанесен очень толсто	Лайнер нанести очень тонко и не густо - водянисто
Цвет сильно матовый	Использовать заготовку дентина	Нанести на Дентин еще раз слоями Транспарент или массу режущего края или использовать заготовку Транспарентного дентина



Базовый набор с порошкообразным опак (арт. 320-0000), шкаф с выдвижными ящиками
16x15г Порошкообразный опак (Opaque Powder) (A1-D4), 16x15г Опак-дентин (Opaque dentin) (A1-D4), 16x20г Дентин (Dentin) (A1-D4), 4x20г Эмаль (Enamel)(E57-E60), 4x20г Эмаль-Опал (Enamel Opal) (EO57-EO60), 1x20 г Транспарент Прозрачный (Clear), 1x20г Транспарент Нейтральный (Transpa Normal), 1x10г Глазурь (Glaze masse), 1x5г Бондер (Bonder), 1x50мл Жидкость для опак (Opaque Liquid), 1x50мл Моделировочная жидкость (Modelling Liquid), 1x25мл Жидкость для плечевых масс (Shoulder Liquid), 1x25мл Жидкость для глазури (Glaze Fluid)

Базовый набор с пастообразным опак (арт. 320-0000/2), шкаф с выдвижными ящиками
16x15г Пастообразный опак (Paste opaque) (A1-D4), 16x15 г Опак-дентин (Opaque dentin) (A1-D4), 16x20г Дентин (Dentin) (A1-D4), 4x20г Эмаль (Enamel) (E57-E60), 4x20г Эмаль-Опал (Enamel Opal)(EO57-EO60), 1x20г Транспарент Прозрачный (Clear), 1x20г Транспарент Нейтральный, 1x10г Глазурь (Glaze masse), 1x5г Бондер (Bonder), 1x50л Жидкость для опак (Opaque Liquid), 1x50мл Моделировочная жидкость, 1x25мл Жидкость для плечевых масс (Shoulder Liquid), 1x25мл Жидкость для глазури (Glaze Fluid)

Стартовый набор (арт. 320-0001), картонная коробка
1x15г Порошкообразный опак (Opaque Powder) A3, 1x20г Эмаль (Enamel) E59, 1x2г Бондер (Bonder), 1x20г Дентин (Dentin) A3, 1x10г Глазурь (Glaze masse), 1x20г Транспарент Нейтральный (Transpa Normal), 1x50г Жидкость для опак (Opaque Liquid), 1x50мл Моделировочная жидкость (Modelling liquid), 1x25мл Жидкость для глазури (Glaze Fluid)

Расширенный набор (арт. 320-0002), шкаф с выдвижными ящиками
1x15г Белый Опак (Bleach Opaque), 1x15г Порошкообразный опак цвета десны (Opaque Gingiva Powder), 7x15г Плечевая масса (Shoulder masse powder), 1x15г Плечевая масса цвета десны (Shoulder masse Gingiva), 1x20г Белый Дентин (Bleach Dentin), 1x15г Цвет десны (Gingiva), 4x15г Хром-модификатор (Chroma Dentin) (CHA-CHD), 1x20г Транспарент Опаловый (Transpa Opal), 3x20г Транспарент (Transpa) (T1- T3), 3x15г Мамелон (Mamelon) (MM1-MM3), 4x20г Эмаль-усилитель (Enamel Intensiv) (T1, T2, O3, O4), 2x15г Флуоресцирующий агент K2 (K2 Fluor) (PF1, PF2)

Набор красителей (арт. 320-0003), шкаф с выдвижными ящиками
10x2г Красители (Stain make-up) (A-D и 5-10), 1x10г Глазурь (Glaze masse), 1x25мл Жидкость для глазури (Glaze Fluid)

Набор для прессования (номер изделия 320-0004), картонная коробка
Таблетки для прессования (Press Pellets), каждая 4x2г
(A1- A3, B1-B3, C1, C2, D2, BD, TA1- TA3, TB1- TB3, TC1, TC2, TD2 T1+- T3+, T4+, T1- T4, S57-S60), 10x2г Плунжер

Основные оттенки

Арт. 320-0100 Дентин (Dentin), Номер изделия 320-0200 Плечевая масса/Флуоресцирующий агент/Интенсив/Хром-модификатор (Shoulder/Fluor/Intensiv/Chroma), Арт.320-0300 Транспарент/Эмаль/Мамелон (Transpa/Enamel / Mamelon), Арт.320-0400 Пресс-таблетки (Press Ingots Pellets)

Красители K2

ST-A Art.-Nr. 340-0201	ST-6 Art.-Nr. 340-0206
ST-B Art.-Nr. 340-0202	ST-7 Art.-Nr. 340-0207
ST-C Art.-Nr. 340-0203	ST-8 Art.-Nr. 340-0208
ST-D Art.-Nr. 340-0204	ST-9 Art.-Nr. 340-0209
ST-5 Art.-Nr. 340-0205	ST-10 Art.-Nr. 340-0210

Жидкости K2

Жидкость для опакера 50ml Art.-Nr. 341-0050, 250ml Art.-Nr. 341-0250
Моделировочная жидкость 50ml Art.-Nr. 342-0050, 250ml Art.-Nr. 342-0250
Жидкость для плечевых масс 25ml Art.-Nr. 343-0025, 50ml Art.-Nr. 343-0050
Жидкость для глазури 25ml Art.-Nr. 344-0025, 50ml Art.-Nr. 344-0050



Базовый набор по циркону (Арт. 370-0000) в шкафу с выдвигаемыми ящиками
 3х20г. Лайнер (Frame Liner)(FL1-FL3), 5х15г. Опак-дентин (Opakdentin)(OD1-OD5), 16х 20г. Дентин (Dentin)(A1-D4), 4х20г. Эмаль / массы для режущего края (Enamel/Schneide) (E57-E60), 4х20г. Эмаль-опал (Enamel Opal) (EO57-EO60), 1х20г. Транспарент прозрачный (Clear), 1х20г. Транспарент нейтральный (Transpa Normal), 1х10г. Глазурь (Glasurmasse), 1х50мл. Моделировочная жидкость (Modelier Liquid), 1х25мл. Жидкость для плечевых масс (Schulter Liquid), 1х25мл. Жидкость для глазури (Glasur Liquid)

Стартовый набор по циркону (Арт. 370-0001)

1х20г. Лайнер Frame (Liner) (F1), 1х20г. Эмаль / масса для режущего края (Enamel / Schneide) (E59), 1х20г. Дентин (Dentin) (A3), 1х10г. Глазурь (Glasurmasse), 1х20г. Транспарент нейтральный (Transpa Normal), 1х50мл. Моделировочная жидкость (Modellierliquid), 1х25мл. Жидкость для глазури (Glasur Fluid)

Расширенный набор по циркону (Арт. 370-0002) в шкафу с выдвигаемыми ящиками

7 х 20г. Плечевые масса (Schultermasse Pulver) (SH1 - SH7), 1 х 20г. Плечевая масса цвета десны (Schultermasse Gingiva), 1 х 20г. Белый дентин (Bleach Dentin), 1 х 20г. Цвет десны(Gingiva), 4 х 15г. Хроммодификатор (Chroma Dentin) (CH A - CH D), 1 х 20г. Транспарент опаловый (Transpa Opal), 3 х 20г. Транспарент (Transpa) (T1 - T3), 3 х 15г. Мамелон Mamelon) (MM 1 - MM3), 4 х 20г. Эмаль усилитель (Enamel Intensiv) (T1, T2, O3, O4), 2 х 15г. Флуоресцирующий агент K2 (K2 Fluor) (PF 1, PF 2)

Набор красителей по циркону (Арт. 370-0003) в картоне

10 х 2г. Красители (A - D и 5 - 10) , 1 х 10г. Глазурь (Glasurmasse), 1 х 25мл.Глазуревая жидкость (Glasur Fluid)

Набор для пресования по циркону (Art.-Nr. 370-0004) в картоне

Таблетки для пресования (Press Pellets) каждая по 4 х 2г.
 (A1 - A3, B1 - B3, C1, C2, D2, BD, TA1 - TA3, TB1 - TB3, TC1, TC2, TD2),
 10 х 2г. Плунжир (Pressstempel)

Красители K2

ST-A	Art.-Nr. 383-0201	ST-6	Art.-Nr. 383-0206
ST-B	Art.-Nr. 383-0202	ST-7	Art.-Nr. 383-0207
ST-C	Art.-Nr. 383-0203	ST-8	Art.-Nr. 383-0208
ST-D	Art.-Nr. 383-0204	ST-9	Art.-Nr. 383-0209
ST-5	Art.-Nr. 383-0205	ST-10	Art.-Nr. 383-0210

Жидкости K2

Моделировочная жидкость 25ml Art.-Nr.384-0025, 50ml Art.-Nr.384-0050, 250ml Art.-Nr.384-0250
 Жидкость для плечевых масс 25ml Art.-Nr. 385-0025, 50ml Art.-Nr. 385-0050
 Жидкость для глазури GF 25ml Art.-Nr. 386-0025, 50ml Art.-Nr. 386-0050



Вспомогательные продукты

Шкаф с выдвигаемыми ящиками

Арт. 320-0010 керамический шкаф 4 ящика, серый/белый (Стандартный)
 Арт. 320-0011 керамический шкаф 1 ящик, серый/белый (Добавочный)

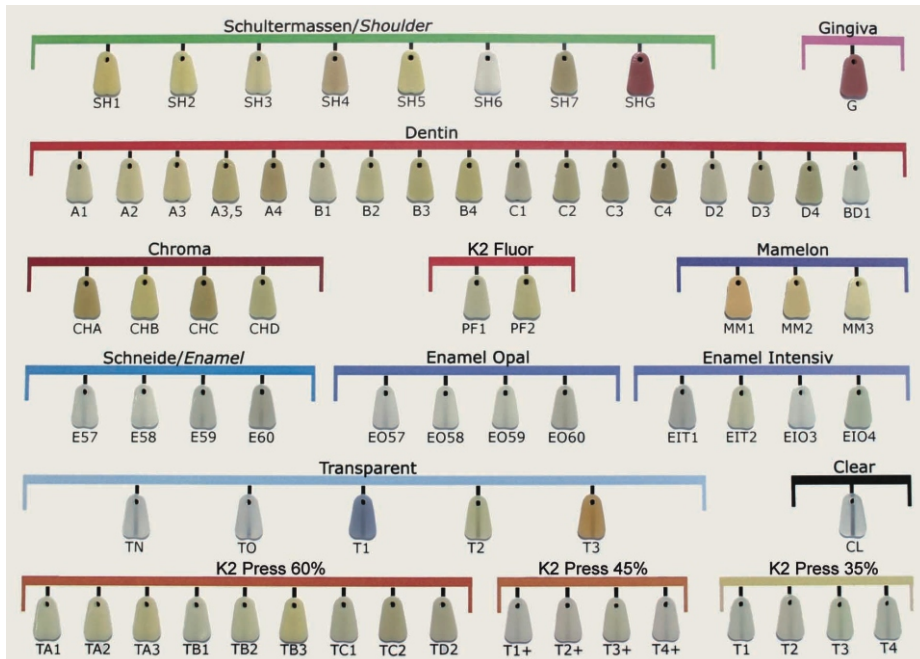
Паковочная масса для пресс-керамики K2

Арт. 360-0100 Паковочная масса для пресс-керамики K2 (K2 press investment powder) 40х100г, Арт. 360-0750 Жидкость для паковочной массы K2 (K2 press Liquid) 750мл

Силиконовая опока и опоковое дно

Арт. 350-0701 Силиконовая опока, малого размера, 100г + базовая комплектация
 Арт. 350-0703 Силиконовая опока, среднего размера, 200г + базовая комплектация
 Арт. 350-0706 Силиконовая опока, большого размера, 300г + базовая комплектация





Технические данные, а также предоставленные примеры по послойной технике нанесения керамики являются опытными практической деятельности фирмы YETI Dental и ни к чему не обязывают. Технические данные и примеры не претендуют на полную достоверность и правильность, т.к. это зависит от каждого индивидуального случая пациентов. Решение по применению той или иной массы варьируется от случая к случаю и всегда ориентировано исключительно на пациента. В частности, наши рекомендации относительно обжига представляют собой только ориентировочные показатели, которые должны устанавливаться пользователем, исходя из ситуации и места.

Избегайте попадания керамической пыли внутрь.

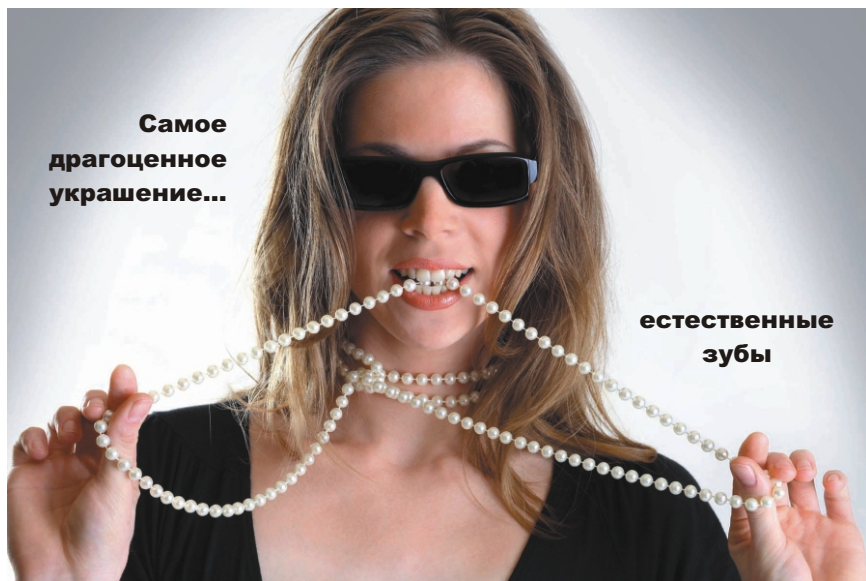
Рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты ротовой полости и лица, а также осуществлять работу только при работающей вытяжке.

Наша консультация будет рада ответить на все ваши вопросы по телефону: 0049-7733-9410-20.

Внимание: Наша продукция должна использоваться в соответствии с информацией по применению, предоставляемой фирмой YETI Dental. За ущерб, возникающий в результате ненадлежащего использования или обработки, мы ответственности не несем. Перед применением продукта пользователь обязан удостовериться в его пригодности согласно предусмотренной области применения. Фирма не несет ответственности в том случае, если продукт обрабатывается при недопустимом, т.е. ненадлежащем сочетании материалов или с помощью приборов других производителей. В остальном мы несем ответственность за достоверность указаний независимо от их правового основания и в допустимых законом случаях за любой поставляемый товар. Цены указываются без НДС. В допустимых законодательством пределах фирма также не несет ответственности за утраченную прибыль, дополнительные или косвенные убытки или претензии третьих лиц в отношении покупателей. Компенсационные выплаты по притязаниям на возмещение убытков (в случае обязательств при заключении соглашений, нарушения условий договора и прочих недозволенных действий) предоставляются только при наличии умышленной вины или грубой небрежности. Публикация данной информации аннулирует действие всех предыдущих версий!

Все права на внесение изменений и ограничений защищены!

**Самое
драгоценное
украшение...**



**естественные
зубы**

Естественная световая динамика
Стираемость близкая к натуральным зубам

Однородная поверхность
Экономичность-ориентированная на результат



Низкотемпературная керамика K2



Компания YETI Dentalprodukte GmbH • Industriestrasse 3 • D-78234 Engen, Германия
www.yeti-dental.com • e-mail: info@yeti-dental.de • www.dentalwax.com