CERAMAN

PFZ ZIRCONIA CERAMANIC

Instrucțiuni de utilizare

CERAMAN

Cuprins

Caracteristici Specifice

Nuanțe realiste

1. Nuanțe colorate, elemente ceramice cu nuanțe clasice 16
2. Straturi distincte și culori naturale

Proprietăți mecanice

1. Putere naturală
2. Forță excelentă de fixare

Compatibilitate optimă

1. Compatibil cu diferite tipuri de bioxid de zirconiu
2. Compatibil cu agenți de fixare de la alte mărci

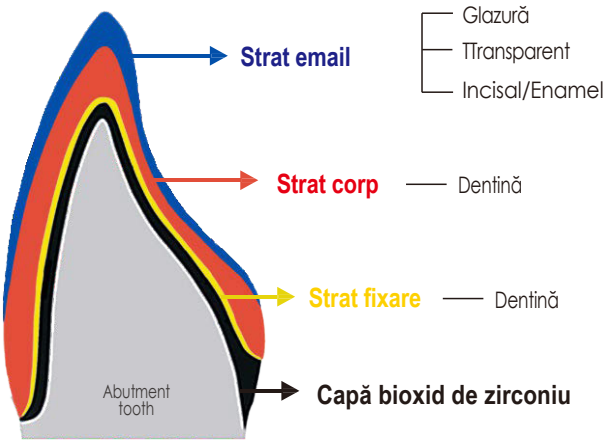
Particule mici

1. Densitate înaltă, forță excelentă de fixare, intensitate mare a culorilor
2. Contracție redusă, construcție într-o treaptă

CERAMAN

Proceduri de aplicare

Distribuția straturilor ceramice



*Structură tăiere transversală dinți anteriori (distribuție strat ceramic)

Proceduri de aplicare

1. Tratament capă
2. Strat fixare
3. Aplicare dentină
4. Aplicare En amel & Transparent
5. Aplicare contur și glazură

Tratament capă și Strat fixare

Control

Verificați dacă proiectarea capei este acceptabilă din punctul de vedere al dimensiunii, lungimii și grosimii punând capa pe modelul din ghips. Este inacceptabil să se fărâmițeze sau reproiecteze

Construcția stratului de fixare

Aplicați un strat subțire de Dentină pe suprafața capei de pe stratul de fixare înainte de tratarea la cald. Întăriți suprafața capei pentru a consolida forța de fixare dintre capă și dentină.

Tratare la cald

Pentru tratarea la cald, a se vedea Parametri de ardere.

Aplicarea Dentinei

Amestec

Utilizați Lichid de Modelare sau apă distilată pentru a mixa pulberea de Dentină până când devine păstoasă, după cum se arată în figura 1 și 2. Mixați Dentină în pas în mod uniform și complet, după cum se arată în Figura 3. N-o uscați prea mult și n-o lăsați prea umedă

Figura 1

Figura 2

Figura 3

Construcția Dentinei

Estimați dimensiunea și lungimea stratului de Dentină în funcție de spațiul din zonă și de ocluzie.

Ca urmare a efectului de contracție, un strat de Dentină trebuie să fie în general cu 10% mai mare, pentru a compensa efectul de contracție prin ardere.

Absorbiți apa în timpul aplicării Dentinei, pentru ca pasta de Dentină să devină solidă pe capă și pentru a evita tăierea sau deplasarea, care ar putea duce la fisurarea, apariția bulelor și nuanțe amestecate.

Dentina din zona inter-proximală trebuie să fie solidă și conectată, pentru a evita fisurarea ca urmare a contracției prin ardere.

Asigurați-vă că Dentina acoperă toate marginile, pentru a proteja zona expusă generată de contracția prin ardere.

Tratament capă și Strat fixare

Construcția Emailului (Enamel)

Aplicați Enamel pe incisivi 1/3.
Utilizați un stilou cu perie ușor umed pentru a trage Enamel, fixând strâns straturile ceramice.

Construcția Transparent

Aplicați Transparent pe Incisal 2/3, acoperind Enamel.

Ardere

Realizați arderea conform Parametrilor de Ardere. Dacă ceramica este prea umedă înainte de ardere, măriți timpul de ardere

Adăugare

Utilizați o perie pentru a vibra ușor penseta și a absorbi apa pentru a condensa ceramica. Repetați până când toată apa este scursă.
Nu faceți prea mult condens. Evitați căderea sau amestecarea straturilor ceramice.

Ardere

Temperatura de ardere la adăugare trebuie să fie mai mică față de temperatura anterioară. A se vedea Parametri de ardere.

Aplicare Countouring & Glaze

Conturare (Contouring)

După ardere, utilizați pietre, discuri necontaminate și freze diamantate pentru a modela anatomia. Verificați dacă sunt necesare aplicări ceramice suplimentare. Temperatura de ardere va fi 5°C- 10°C mai mică decât la prima ardere.
* Prea multe adaosuri nu sunt recomandate deoarece ar putea avea rezultate nedorite.

Amestecul glazurii

Amestecați pulbere de glazură cu Glazură și Lichid de Pigmentare pentru a fi păstoasă și completă. Dacă pasta de glazură este prea uscată sau prea umedă, se poate ajunge la un luciu insuficient.

Acoperirea și potrivirea nuanțelor

Acoperirea trebuie să se facă în mod uniform. Nu acoperiți cu prea mult material. Potriviți nuanțele cu un GHIDAJ DE NUANȚE. Dacă este cazul, utilizați vârful unei perii de pigmentare pentru a aplica un strat subțire de Lichid de pigmentare până când este obținută o nuanță satisfăcătoare.

Arderea

După aplicarea glazurii, ardeți capa la presiune sub atmosferă conform Parametrilor de Ardere.
*Dacă temperatura de ardere este mai mare decât valorile din Parametrii de
*Ardere, se poate obține o formare circulară și o suprafață și opacitatea excesiv de lucioasă, nenaturală.
Dacă temperatura de ardere este mai mică decât parametrul recomandat, se va obține o suprafață mată și rugoasă

CERAMAN

Parametri ardere

Condiție	Liner	Body	Add-on	Glaze & Stain
Temp. uscare.(°C)	550	500	500	500
Timp uscare (min)	2	3	2	2
Timp încălzire (min)	2	3	2	2
Rată încălzire (°C/min)	50	50	50	50
Temp ardere (°C)	960	920	910	890
Timp menţin.(min)	1	1	1	1
Timp răcire (min)	4	4	4	4
Temp. răcire (°C)	550	550	550	550
Iniţiere vid (°C)	500	500	500	-
Final vid (°C)	960	920	910	-

CERAMAN

Potrivirea nuanțeltor

16 nuanțe

VITA 16	BAOT 16	OPAQUE	DENTINE	ENAMEL	TRANSPARENT	MARGIN	CERVICAL	GLAZE
A1	A1	A1	A1	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A2	A2	A2	A2	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A3	A3	A3	A3	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A3.5	A3.5	A3.5	A3.5	E-2B	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A4	A4	A4	A4	E-2B	T-2	M-2A	C-2A	G-2
B1	B1	B1	B1	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B2	B2	B2	B2	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B3	B3	B3	B3	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B4	B4	B4	B4	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2

VITA 16	BAOT 16	OPAQUE	DENTINE	ENAMEL	TRANSPARENT	MARGIN	CERVICAL	GLAZE
C1	C1	C1	C1	E-2B	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C2	C2	C2	C2	E-2B	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C3	C3	C3	C3	E-2A	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C4	C4	C4	C4	E-2A	T-2	M-2C	C-2C	G-2
D2	D2	D2	D2	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2
D3	D3	D3	D3	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2
D4	D4	D4	D4	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2

CERAMAN

Ghid de soluționare a problemelor

Pasul 1: Asigurați-vă că realizați tratare la cald a capei.			
	Element	**Standard**	**Note**
Tratarea la cald a capei	Șlefuire	Fără freze și incizii	Frezele pot duce la fisurări, iar inciziile la formarea bulelor.
	Curățare cu aburi	Curățarea cu aburi elimină resturile după sablarea cu nisip. Nu rămân resturi sau alte contaminări	Curățarea în profunzime îmbunătățește și mai mult forța de fixare mecanic și previne formarea bulelor și tăierea ceramicii
	Tratare la cald	Degresare, formarea unui strat de fixare	Acest tratament reduce riscurile de fisurare sau formare a bulelor, crescând forța de fixare chimică.

Pasul 2: Asigurați-vă că nu există contaminare în pulberea ceramică. Scoateți pulberea din sticlă în cantități mici și nu puneți înapoi pulberea în sticlă după ce ați scos-o.			
	Probleme	**Cauze**	**Soluții**
Aplicare Body	Bule	Dentina nu este suficient de densă	Aplicați Dentină în mod uniform pe capă. Comprimați și absorbiți apa.
		Temperatură de ardere prea mare	Respectați temperatura de ardere recomandată. Dacă este prea mare, reduceți cu 5°C
	Tăierea ceramicii	Capă contaminată	Asigurați-vă că nu există grăsime pe capă. Evitați să luați capa cu mâna, utilizați penseta
		Nu există nici un strat de fixare	Aplicați un strat subțire de dentină ca agent de fixare
	Ruperea ceramicii	Nu există destul timp pentru uscare sau rată de încălzire rapidă	Prelungiți timpul de uscare sau reduceți rata de încălzire.
	Fisuri	Golul dintre stratul ceramic și canalul de dezvoltare	Utilizați peria pentru a umple golul și comprimați ușor.
	Crăpături	Timp de uscare prea lung	Scurtați timpul de uscare.

	Probleme	Cauze	Soluții
Aplicare Body	Fisură Incisal	Strat de Dentină prea gros sau timp de răcire prea scurt	Aplicați un strat potrivit de dentină și măriți timpul de răcire
		Capa este prea mică, ducând la prea multă construcție ceramică	Asigurați-vă că pregătiți corect capa
	Fisură în timpul curățării ceramice (se simte moale)	Temperatura insuficientă de sinterizare duce la o cristalizare incompletă care generează oforță coezivă insuficientă cristalelor. Sau supra-sinterizarea poate duce la faza de sticlă, făcând suprafața ceramică mai moale și poate provoca cu ușurință fisurare în timpul conturării	Setați temperatura corect, recomandăm 925°C. Atenți la temperatura din cuptorul calibrat.
	Culori slabe	Cuptorul este contaminat de material volatil.	Creșteți temperatura cuptorului de la 650°C la 960°C în condiții de vid, menținând-o timp de 10 minute, pentru a elimina materialul volatil.
		Stratul de Dentină și Transparent sunt insuficiente sau în exces.	Aplicați un strat corect de Dentină și Transparent.
		Culoare verzuie, temperatură scăzută de ardere sau timp scurt de ardere.	Creșteți temperatura de ardere și timpul de ardere și curățați cuptorul.
	Culoare opacă	Diferite straturi de ceramică amestecate, temperatură prea mică	Nu vibrați prea tare și cu prea multă putere.
		Condiție anormală de vid în cuptor.	Setați corect condiția de vid din cuptor.
Aplicare Glaze (Glazură)	Lipsă de luciu	Temperatură ardere prea scăzută	Creșteți temperatura de ardere.
		Suprafață murdară după conturare	Curățați suprafața ceramică înainte de a aplica Glaze
		Nu există pastă glazură bine așezată sau este prea condensată	Asigurați-vă că glazura este bine așezată.
	Luciu excesiv (Over Glossy)	Temperatură ardere prea ridicată	Reduceți temperatura de ardere

Atenție

Instrucțiuni de operare

Consultați Parametri de Ardere pentru a obține rezultate optime de restaurare.
Reglați tipul de uscare în funcție de dimensiunea coroanei sau a punții pentru a vă asigura că elementele ceramice sunt complet uscate.
Reglați temperatura și timpul de ardere în funcție de starea cuptorului și de cantitatea de restaurări. Asigurați-vă că pompa de vid este în stare bună pentru a iniția rapid starea de vid.
Asigurați-vă că elementele ceramice nu sunt contaminate de alte materiale.
Luați o cantitate adecvată de elemente ceramice pentru construcție. Nu este recomandată reutilizarea celorlalte elemente ceramice expuse.

Avertisment de siguranță

Produsele trebuie utilizate doar de tehnicieni dentari instruiți.
Se recomandă purtarea unui echipament de protecție și a unei măști în timpul operării.
Dacă produsul intră în contact accidental cu ochii sau gura, clătiți imediat cu multă apă.
Nu se recomandă utilizarea produsului de către personalul alergic la pulberi.

Depozitare

După utilizare, închideți în mod corespunzător flaconul.
Depozitați produsele noastre în locuri curate și ventilate și evitați expunerea directă a acestora la lumina soarelui.

BAOT BIOLOGICAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Sediu: Clădirea Nr. 12, Zona Industrială Yujing, 106 Qihao Road, Districtul de Dezvoltare Torch, Zhongshan, Guangdong, China, 528400

Tel: +86-760-87893825 +86-760-87893826

Fax: +86-760-87893827

Skype: baotcom

Website: www.baot.biz

DENTSORE SRL

Sediu: Splaiunl Independentei nr. 319L
Cladirea Bruxelles, camera 4, etaj 1
Bucuresti, Sector 6, Romania 060044

Website: dentstore.ro

Email: office@dentstore.ro

0120 ISO13485

Versiune: COP-27-PB-04 A/01

CE

CERAMAN

CERAMAN

PFZ ZIRCONIA CERAMANIC

Instructions for Use

Content

Characteristic Features

Life-like shades

1. Colorful shades, classic 16 shades ceramics
2. Distinct layers & natural colors

Mechanical properties

1. Natural strength
2. Excellent bonding force

Optimal compatibility

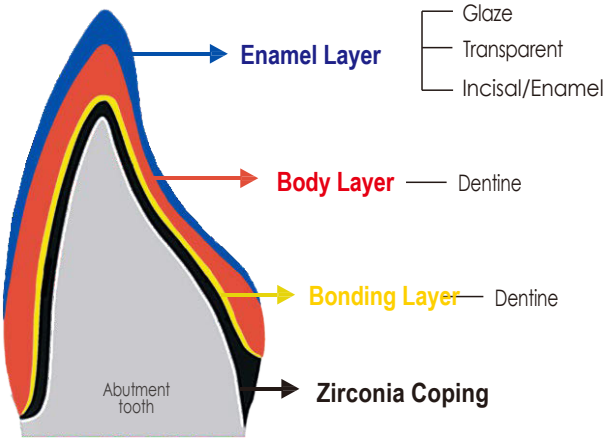
1. Compatible with various Zirconia coping brands
2. Compatible with other brands' bonding agents

Tiny particle

1. High density, excellent bonding force, high color intensity
2. Low shrinkage, one step build up

Application Procedures

Ceramic layer distribution



*Anterior Teeth Crosscutting Structure
(ceramic layer distribution)

Application procedures

1. Coping treatment
2. Bonding layer
3. Dentine application
4. Enamel & Transparent application
5. Contouring & Glaze application

Coping treatment & Bonding layer

Checking

Check whether coping design is acceptable in terms of size, length and thickness by putting coping onto plaster model. If unacceptable, grind or redesign it.

Bonding layer build up

Apply a thin layer of Dentine on coping surface as the bonding layer before heat treatment. Roughen the coping surface to strengthen the bonding force between coping and dentine.

Heat treatment

Heat treatment referring to Firing Parameters

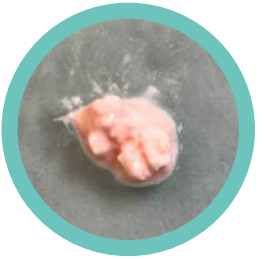
Dentine application

Mixing

Use Modeling Liquid or distilled water to mix Dentine powder until it becomes pasty, as shownin the picture 1 & 2.
Mix the Dentine into paste evenly and completely, as shown in the Picture 3.
Don't make it too dry or too wet.

Picture 1

Picture 2



Picture 3

Dentine build up

Judge the size and length of Dentine layer based on adjacent space and occlusion.

Due to shrinkage effect after firing, normally Dentine layer shall be 10% larger to compensate the firing shrinkage.

Absorb water during Dentine application, in order to make Dentine paste solid on the coping and to avoid chipping or moving which may lead to cracks, bubbles and mixed shades.

Dentine in interproximal area must be solid and linked, to avoid cracks by firing shrinkage.

Make sure Dentine covers all edges to avoid exposed area caused by firing shrinkage.

Enamel & Transparent application

Enamel build up

Apply Enamel to the incisal 1/3.
Use slightly wet brush pen to pull Enamel, making ceramic layers bonded tightly.

Transparent build up

Apply Transparent to the incisal 2/3, covering Enamel

Firing

Firing according to the Firing Parameters.
If the ceramic is too wet before firing, lengthen the firing time.

Add-on

Use brush to vibrate tweezer slightly and absorb water to make ceramic condensed.
Repeat until no water seep out.
Do not condense too heavily. Avoid ceramic layers collapsing or mixing.

Firing

Add-on firing temperature should lower than the first firing.
Refer to Firing Parameters.

Countouring & Glaze application

Contouring

After firing, use non-contaminated stones, discs, or diamond burs to refine the anatomy. Check whether additional ceramics are needed.
If additional are required, firing temperature should be 5°C- 10°C lower than the first firing.
* Add-on too many times is not recommended, or it may lead to undesired results.

Glaze Mixing

Mix Glaze powder with Glaze & Stain Liquid, making it pasty &thoroughly.
If the glaze paste is too dry or too watery, it may lead to insufficient glossiness.

Coating & Shades matching

Coating should be evenly distributed. Don't coat it heavily.
Match shades with a SHADE GUIDE.
If required, use the tip of the staining brush to spread a thin film of Stain Liquid until satisfactory shade is obtained.

Firing

After Glaze application, fire the coping under atmosphere pressure according to the Firing Parameters.
* If fring temperature is higher than the Firing Parameters, it may lead to circular formation and unnatural over-glossy surface and opacity.
* If fring temperature is lower than the recommended parameter, it may lead to matt and rough surface.

Firing Parameters

Condition	Liner	Body	Add-on	Glaze & Stain
Drying temp.(°C)	550	500	500	500
Drying time (min)	2	3	2	2
Heating time (min)	2	3	2	2
Heating rate (°C/min)	50	50	50	50
Firing temp. (°C)	960	920	910	890
Holding time (min)	1	1	1	1
Cooling time (min)	4	4	4	4
Cooling temp. (°C)	550	550	550	550
Vacuum start (°C)	500	500	500	-
Vaccum end (°C)	960	920	910	-

Note:
This Firing Parameters chart is only for reference.
Optimal results will be obtained during practical operation.
Firing temperature and holding time shall be adjusted according to furnace condition, crown design and bridge length.

CERAMAN

Shades Matching

16 Shades

VITA 16	BAOT 16	OPAQUE	DENTINE	ENAMEL	TRANSPARENT	MARGIN	CERVICAL	GLAZE
A1	A1	A1	A1	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A2	A2	A2	A2	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A3	A3	A3	A3	E-2A	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A3.5	A3.5	A3.5	A3.5	E-2B	T-2	M-2A	C-2A	G-2
A4	A4	A4	A4	E-2B	T-2	M-2A	C-2A	G-2
B1	B1	B1	B1	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B2	B2	B2	B2	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B3	B3	B3	B3	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2
B4	B4	B4	B4	E-2B	T-2	M-2B	C-2B	G-2

VITA 16	BAOT 16	OPAQUE	DENTINE	ENAMEL	TRANSPARENT	MARGIN	CERVICAL	GLAZE
C1	C1	C1	C1	E-2B	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C2	C2	C2	C2	E-2B	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C3	C3	C3	C3	E-2A	T-2	M-2C	C-2C	G-2
C4	C4	C4	C4	E-2A	T-2	M-2C	C-2C	G-2
D2	D2	D2	D2	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2
D3	D3	D3	D3	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2
D4	D4	D4	D4	E-2B	T-2	M-2D	C-2D	G-2

CERAMAN

Troubleshooting Guide

1st Step: Make sure you are doing coping heat treatment.			
	Item	**Standard**	**Remarks**
Coping heat treatment	Grinding	No burs and dents	Burs may lead to cracks, and dents may lead to bubbles.
	Steam cleaning	Steam cleaning clears off debris after sand blasting. No debris or other contamination	Deep cleaning further enhances mechanical bonding force, and avoid bubble and ceramic chipping.
	Heat treatment	Degreasing, forming bonding film	This treatment reduces risks of cracks or bubbles,while increases chemical bonding force.

2nd Step: Make sure no contamination in ceramic powder. Take out powder from bottle in small amount, and do not refill powder back to bottle once taken out.			
	Problems	**Causes**	**Solutions**
Body Application	Bubbles	Dentine not dense enough	Apply Dentine evenly on coping. Compress and absorb water.
		Too high firing temperature	Follow recommend firing temperature. If the temperature is still too high, reduced 5°C more.
	Ceramic chipping	Contaminated coping	Ensure coping free of grease. Avoid picking up coping by hand, use tweezer instead.
		No bonding layer	Apply a thin layer of dentine as bonding agent.
	Burst of ceramic	Not enough drying time or fast heating rate	Extend drying time or lower the heating rate.
	Cracks	Gap between ceramic layer and developmental groove	Use brush to fill the gap and compress softly.
	Chap	Too long drying time	Shorten drying time.

	Problems	Causes	Solutions
Body Application	Incisal crack	Too thick Dentine layer or too short cooling time	Apply suitable dentine layer, and extend cooling time.
		Coping is too small, causing too much ceramic build up	Make sure to prapare the proper coping.
	Crack during ceramic trimming (feels soft)	Insuffcient sintering temperature causes uncompleted crystalization, which leads to insuffcient cohesive force of crystals. Or over sintering may lead to glass phase, making ceramic surface tender, may lead to crack when contouring.	Set temperature correctly, 925°C is suggested. Please pay attention to the temperature is for calibrated furnaces.
	Poor color	Furnace contaminated by volatile material	Rise furnace temperature from 650°C to 960°C under vacuum condition, holding for 10 mins, in order to make volatile material dismissed.
		Dentine and Transparent layer are insuffcient or too much	Apply appropriate Dentine and transparent layer.
		Greenish color, too low fring temperature or too short fring time	Increase firing temperature and firing time, and cleaning furnace.
	Opaque Color	Different layers of ceramic mixed, too low temperature	Don't vibrate too much and too heavily.
		Abnormal vacuum condition in furnace	Set the furnace vacuum condition correct.
Glaze Application	Lack of glossiness	Too low ring temperature	Increase fring temperature.
		Unclean surface after contouring	Clean prosthesis surface before applying Glaze.
		Not well-laid Glaze paste or too condensed	Make Glaze paste well-laid.
	Over glossy	Too high fring temperature	Lower fring temperature.

Attention

Operation Attention

Please refer to Firing Parameters to get optimal restoration results.
Adjust drying time according to crown or bridge size to ensure ceramics in completely dry condition.
Adjust fring temperature and time according to furnace condition and the quantity of restorations.
Make sure vacuum pump is well maintained in order to initiate vacuum condition quickly.
Make sure ceramics are not contaminated by other materials.
Take appropriate amount of ceramics for building up. The remaining exposed ceramics are not suggested to use again.

Safety Warning

Products should be used by trained dental technicians.
Wearing protection suit and mask are suggested during operation.
If in eyes or mouth by chance, rinse immediately with plenty of water.
Powder-allergic personnel are not suggested to use.

Storage

Please seal the bottle porperly after use.
Please store our products in clean and ventilated places, and avoid direct sunlight.

BAOT BIOLOGICAL TECHNOLOGY CO., LTD.

Add: Unit 1 First Floor, Second Floor and Unit 3 Fourth Floor,
No.12 building, 106 Qihao Road,Torch Development District,
Zhongshan, Guangdong, China. 528400

Tel: +86-760-87893825 +86-760-87893826
Fax: +86-760-87893827

Skype: baotcom
Website: www.baot.biz

DENTSORE SRL

Add: Splaiunl Independentei nr. 319L
Cladirea Bruxelles, camera 4, etaj 1
Bucuresti, Sector 6, Romania 060044
Website: dentstore.ro
Email: office@dentstore.ro

0120 ISO13485

Versiune: COP-27-PB-04 A/01

CE

CERAMAN