



**cercon**  
smart ceramics



## Cercon® ceram press

Opis produktu  
oraz instrukcja postępowania  
Cercon® ceram Press  
- press-on porcelain -

press & smile™

**DeguDent**  
*A Dentsply International Company*

# Wskazówki ogólne

Stan: wrzesień 2006

Wprowadzenie na rynek: wrzesień 2006

## Cercon® ceram press

CE<sup>0124</sup>

### Przeznaczenie

- Cercon® ceram press jest ceramiką do tłoczenia, która została opracowana tylko i wyłącznie do naprasowywania na struktury z tlenku cyrkonu, Y-TZP, przede wszystkim na struktury z Cercon® base; posiada rozszerzalność termiczną WAK –  $10,5 \mu\text{m}/\text{m} \cdot \text{K}$  (25-500°C).
- Cercon® ceram press przeznaczona jest do natłaczania na struktury koron i mostów, wykonanych z tlenku cyrkonu w obszarze zębów przednich i bocznych jak również do pokrywania struktur mostów inlayowych.
- Cercon® ceram press może być licowana wyłącznie ceramiką Cercon® ceram kiss.
- Tylko do użytku w technice dentystycznej.

### Przeciwwskazania

- Ceramika przeznaczona tylko do wyżej wymienionych zastosowań.
- Cercon® ceram press nie jest wskazana w przypadku bruxizmu i innych dysfunkcji u pacjenta.
- Przeciwwskazaniem jest także zbyt duże obnażenie szyjki i brak możliwości wypreparowania, jak również niewystarczająca wysokość czy duże uszkodzenie korony klinicznej.

### Ostrzeżenia dotyczące produktu medycznego

Niepożądane skutki uboczne tego produktu medycznego mogą wystąpić przy prawidłowej obróbce i użytkowaniu niezwykle rzadko. Nie można całkowicie wykluczyć możliwości wystąpienia reakcji systemu immunologicznego (Np. alergie) i/lub miejscowych reakcji (Np. uczucie niesmaku lub podrażnienie śluzówki).

W przypadku niepożądanych skutków ubocznych, jeśli nawet nie są Państwo pewni, czym spowodowanych, prosimy o informację.

W przypadku nadwrażliwości pacjentów na ceramikę naprasowywaną Cercon® ceram press lub na jej składniki, nie należy stosować tego produktu medycznego lub stosować tylko pod ścisłą kontrolą lekarza/dentysty. Znane reakcje krzyżowe lub wzajemne oddziaływanie produktu medycznego z innym znajdującymi się w ustach produktami medycznymi lub materiałami muszą zostać uwzględnione przez lekarza/dentystę, jeśli zdecyduje on o zastosowaniu Cercon® ceram press.

Wszystkie powyższe informacje należy przekazać lekarzowi/dentyście, jeśli ten produkt medyczny ma być wykorzystany w przypadku pracy szczególnej.

- Nie wdychać pyłu powstałego przy szlifowaniu
- Pasty lub płyny do past z asortymentu są szkodliwe dla zdrowia w przypadku połknięcia (R 22)

### Środki bezpieczeństwa

Przy pracy tym materiałem należy przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji i w karcie bezpieczeństwa produktu.

### Skutki uboczne / Wzajemne oddziaływanie

Nie jest nam znane żadne ryzyko i/lub skutki uboczne związane z użytkowaniem Cercon® ceram Press.




### Dane techniczne

- WAK:  $10 \mu\text{m}/\text{m} \cdot \text{K}$  (25–500 °C)
- Ceramik dentystyczna, Typ 2, zgodnie z DIN EN ISO 6872

### Warunki transportu i przechowywania

- Pastyłki chronić przed wilgocią
- Przechowywać w suchym miejscu

### Należy zważać na następujące symbole na etykietach produktów:

- REF Numer produktu
- LOT Numer serii
-  Data przydatności
-  Przestrzegać instrukcji użytkowania
-  Nie nadaje się do innych zastosowań

### Płyny do mieszania

- Opaker w proszku: Ducera® Liquid B  
Ducera® Liquid OCL universal
- Opaker w paście/-liner: Fluid Pastenopaker
- Masy schodkowe: Ducera® Liquid Quick
- Dentyny/Brzegi sieczne, itp. Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Farbki/Glazura: Ducera® Liquid Stain
- Izolator: Ducera® Sep Isolating Fluid

### Piec do ceramiki

Dla uzyskania optymalnych rezultatów, należy przestrzegać temperatur i czasu tłoczenia i napalania. Należy też upewnić się, czy używany piec jest w stanie osiągnąć żądane temperatury. W razie konieczności piec należy skalibrować.

# Spis treści

2	Wskazówki ogólne
3	Spis treści
4–5	Obiektyw
6	Cercon® base versus Cercon® base colored
7	Wybór pastylek dla Cercon® base colored
8	Wykonanie struktury
9	Modelowanie i dołączanie kanałów
10	Cecon® PressMaster
11	Wybór pastylek
12	Cykl tłoczenia
13	Wykańczanie
14	Nadanie koloru
15	Tabela kombinacji kolorów
16–17	press&stain krok po kroku
18–21	press&veneer krok po kroku
22–23	Informacje kliniczne
24	Stopień ceramiczny
25	Przyczyny niepowodzeń
26–27	press & esthetics – wynik
28	Tips & Tricks / Serwis
29	Parametry tłoczenia i napalania



# Obiektyw

Wiedza o zastosowaniu wosku w technice dentystycznej towarzyszy nam od pierwszego dnia zetknięcia z techniką dentystyczną.

## O wiele więcej niż tylko materiał!

Cercon® ceram press łączy perfekcję maszyny z rzemiosłem technika dentystycznego, oferując nieznane dotychczas możliwości.

Poza racjonalnymi i estetycznymi obszarami zastosowania koncepcja tego materiału umożliwi Państwu bycie elastycznym w codziennej pracy.

Carsten Fischer



press&smile umożliwi Państwu przeniesienie wiernej kopii modelu woskowego w fascynujący świat pełnej ceramiki.



## Cercon® base versus Cercon® base colored

Cercon® ceram press jest specjalną ceramiką prasowaną do natłaczania na struktury wykonane z tlenku cyrkonu (Y-TZP), przede wszystkim z Cercon® base, o współczynniku rozszerzalności termicznej  $10,5 \mu\text{m}/\text{m} \cdot \text{K}$  (25-500°C). Dalsze opracowanie lub wykańczanie Cercon® ceram press następuje zarówno techniką malowania (press&stain) jak również techniką warstwową (press&veneer).

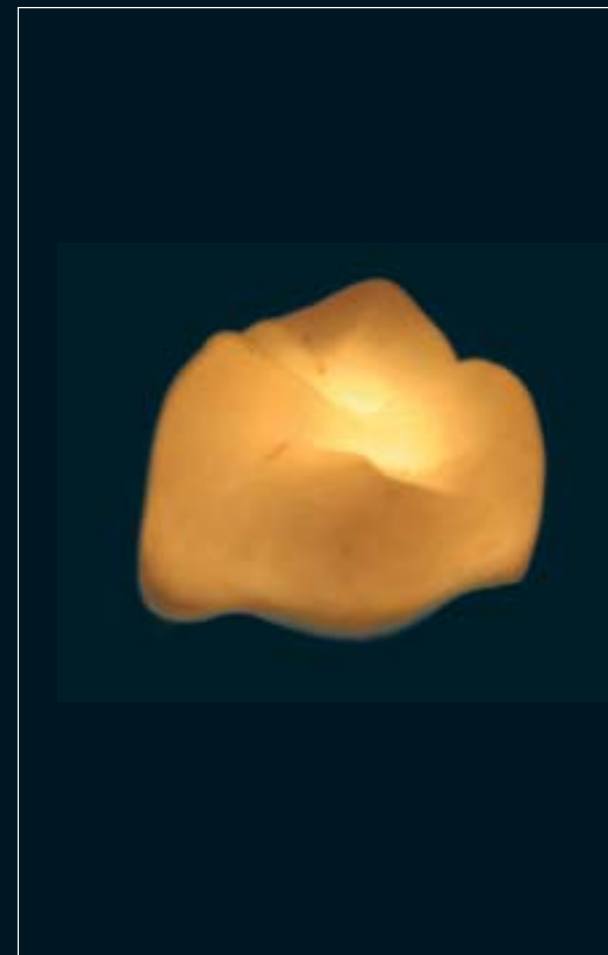
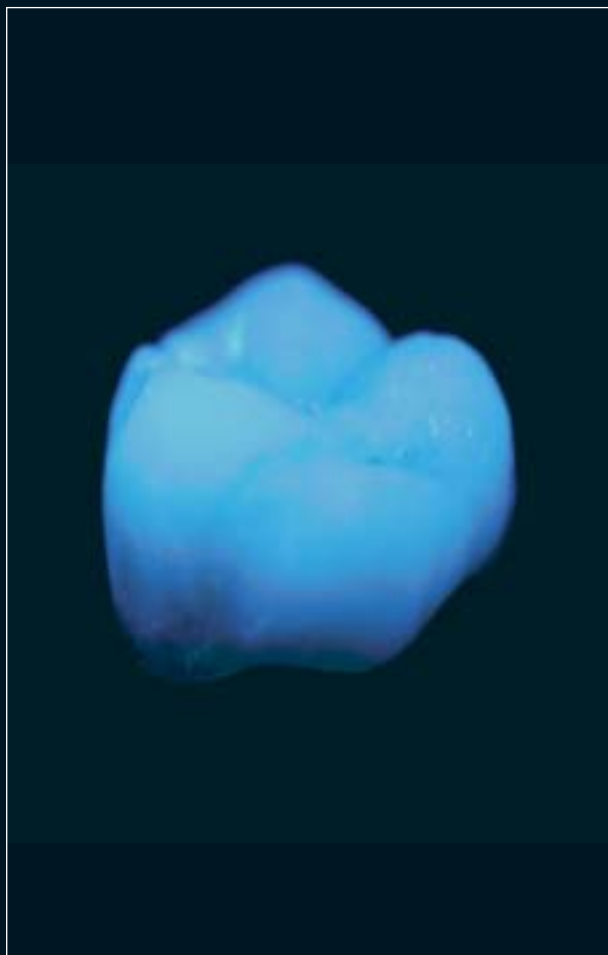
Dla obu technik decydujący jest wybór prawidłowej kostki. Technika malowania wg idei press&smile bazuje wyłącznie na strukturach w kolorze kości słoniowej, Cercon® base colored. Stosując technikę warstwową można używać dla jasnych kolorów zęba także klasyczne białe kostki, Cercon® base.

Przy pracy z pastylkami press&smile nie jest w zasadzie potrzebny liner. Ceramika prasowana może być natłoczona bezpośrednio na strukturę z tlenku cyrkonu, co pozwala zaoszczędzić jeden etap pracy. W przypadku przebarwionych słupków zęba lub w podobnych sytuacjach strukturę można alternatywnie pokryć warstwą linera. W tym przypadku należy użyć linera odpowiedniego dla podstawowego koloru ceramiki licującej Cercon® ceram kiss. Dane dotyczące obróbki i temperatur napalania znajdują się w instrukcji użytkowania ceramiki Cercon® ceram Kiss.



## Wybór pastylek dla Cercon® base colored

Kolor struktury jest jednorodny, tak więc ceramiczna pastylka odgrywa w uzupełnieniu kolorową „muzykę”. Receptura wypieku pastylek posiada zatem decydujący wpływ na efekt końcowy. Musi ona spełniać wymagania światłooptycznego fenomenu i gwarantować użytkownikowi wszechstronność naturalnych kolorów zęba.

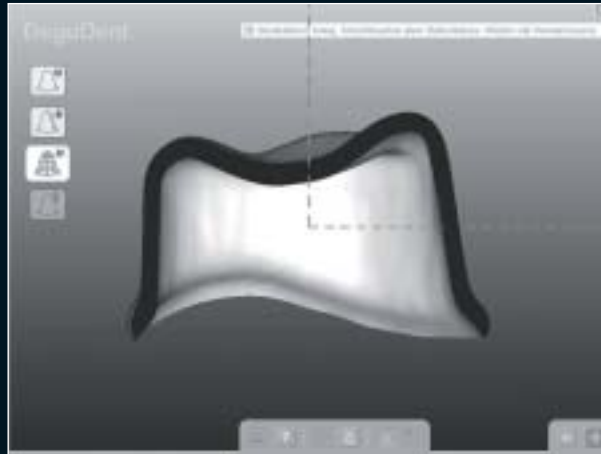
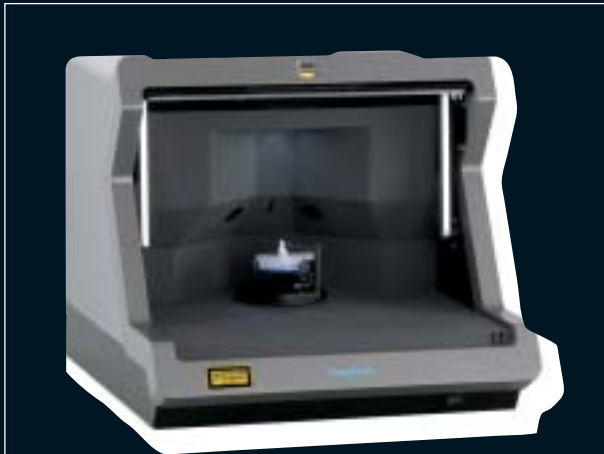




# Instrukcja postępowania

Wykonywanie czy też modelowanie struktury następuje po zeskanowaniu słupka za pomocą Cercon® eye w systemie CAD lub klasycznie poprzez model woskowy, który jest skanowany i frezowany przez urządzenie Cercon® brain.

Korekty jak również wycienienia brzegu szyjki można przeprowadzić używając turbiny z chłodzeniem wodnym, zapobiegającym miejscowemu przegrzaniu materiału. Minimalna grubość ściany w strukturze cyrkonowej wynosi 0,4mm. W zasadzie wszystkie struktury powinny być wykonywane w pomniejszonym anatomicznym kształcie po to, aby umożliwić potem nałożenie równomiernej warstwy ceramiki prasowanej i licującej.





# Modelowanie i dołączanie kanałów

## **Modelowanie:**

Wyfrezowaną strukturę Cercon® base należy pokryć woskiem czyli wykonać anatomiczny model woskowy (Full Wax-up) lub też uzupełnić strukturę tylko częściowo woskiem (Cut back). Mogą Państwo użyć do tego woski konwencjonalne stosowane przy pełnej ceramice. Minimalna grubość ściany modelu woskowego powinna wynosić 0,4 mm.

## **Dołączanie kanałów:**

Model woskowy można dołączyć za pomocą normalnych kanałów woskowych o średnicy 3,5 mm. Wszystkie przejścia, połączenia należy wygładzić. Kierunek płynięcia przebiega zawsze od „grubego do cienkiego”. Kanał należy dołączyć w najgrubszym miejscu modelu woskowego i wygładzić miejsce połączenia. Pierścień można bardzo cienko wysmarować wazeliną, twardnienie przebiega bez ciśnienia. Masy osłaniające do szybkiego wygrzewania mają więcej zalet, wymagają jednak dokładniejszego przestrzegania instrukcji użytkowania.



# Cercon® PressMaster

Cercon® PressMaster umożliwia tłoczenie dużych obiektów jak również użycie w jednym cyklu tłoczenia pastylek o różnych kolorach.

Model woskowy należy ułożyć na folii. Minimalna grubość wosku wynosi 0,4mm, maksymalna waga wosku wynosi 6,4g (17,6 g – kostka). W celu łatwiejszego włożenia kostek do gorącej mufy, można je połączyć ze sobą pastą do mocowania, Fixpaste. Cztery uwidocznione otwory na kostki skracają czas uwalniania obiektu z masy osłaniającej, a ponadto umożliwiają łatwe ułożenie poszczególnych kolorów kosek w mufie.



## Wybór pastylek



Pełny asortyment press&smile jest nie bez powodu „szczypty”.

Za pomocą jedynie 4 kolorów szklanych i 2 kolorów dentynowych można zrekonstruować wszystkie naturalne kolory zęba.

- White (W)**      kolory jasne, średnio kryjące, B1, A1  
kolory bleach lub kolory z jasnymi brzegami siecznymi i małą translucencją
- Universal (U)**      bardzo transludentne, uniwersalne zastosowanie przede wszystkim kolory C i D
- Red (R)**      A2 – A4
- Yellow (Y)**      B2 – B4
- Dentin**      podstawowa masa dentynowa do odcieni jasnych podstawowych, bardzo kryjąca, opakerowa
- High Value (HV)**      (technika press&veneer z Cercon® ceram kiss)
- Dentin**      podstawowa masa dentynowa do odcieni ciemnych podstawowych, bardzo kryjąca
- Low Value (LV)**      (technika press&smile z Cercon® ceram kiss)



## Proces tłoczenia

Przygotowanie powinno przebiegać w sposób następujący:

- Należy włączyć pełny cykl tłoczenia, aby rozgrzać piec.
- Należy używać jednorazowych stempli prasy.
- Nie należy podgrzewać ani stempla prasy ani pastylek.
- Aby ułatwić włożenie w otwór mufy kilku kostek, można je ze sobą skleić pastą do mocowania (Fixpaste, DeguDent).
- W przypadku stosowania masy osłaniającej do szybkiego wygrzewania należy bezwzględnie przestrzegać wskazówek z instrukcji użytkownika masy. (Temperatura wygrzewania wstępnego Cergo fit Speed – 850 °C)

1–4: Tłoczenie i uwalnianie z masy osłaniającej



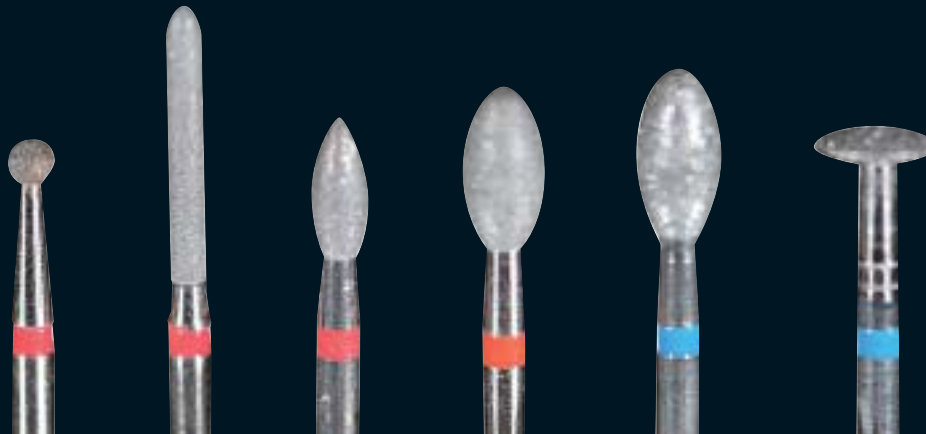
## Opracowanie wykańczające

Obróbkę wykończeniową pełnej ceramiki Cercon® ceram press należy przeprowadzać turbiną z chłodzeniem wodnym oraz odpowiednimi instrumentami do szlifowania. Pomaga to uniknąć uszkodzenia materiału. Jedynie korekty powierzchni i drobne korekty zgryzu można wykonać mikromotorem.

Wskazówki dotyczące opracowywania po wypalaniu glazury: Jeśli konieczna jest korekta ceramiki licującej Cercon® ceram Kiss po wypalaniu glazury (szlifowanie w obrębie zgryzu/punktów kontaktowych), całe uzupełnienie powinno jeszcze raz zostać poddane wypalaniu glazury.



W przypadku poprawek wykonywanych w pracy już zacementowanej uzupełnienie należy koniecznie wypolerować odpowiednimi gumkami do polerowania ceramiki.



## Nadawanie koloru



Istnieje możliwość wypiąskowania powierzchni koron korundem szlachetnym o ziarnistości  $50\ \mu\text{m}$ , co wzmacnia wchłanianie farbek. Mniejsze obszary można potraktować gumkami. Ceramika tłoczona press&smile przyjmuje kolor jak gąbka. Stosując minimalną ilość Cercon® body stains osiągną Państwo zadziwiające wyniki.



Korona po jednym wypalaniu farbek i ostatniej glazurze

Korona bez farbki, tylko glazurowana

Korona przygotowana do malowania



# Tabela kombinacji kolorów



Tabele kombinacji kolorów press&amp;smile

Body farbki do malowania	Kolor dentyny	Pastyłki	Ilość warstw
Body 3	A1	U(W)	1x
	A2	R	1x
	A3	R	2x
	A3,5	R	3x
	A4	R	4x
Body 5	B1	U(W)	1x
	B2	U	1-2
	B3	U(Y)	2x
	B4	Y	4x
Body 6	C1	U	1x
Body 7	C2	U	1x
	C3	U	2x
	C4	U	3x
Body 8	D2	U	1x
	D3	U	2x
Body 9	D4	U	2x





## press&stain

Struktura powinna przypominać pomniejszony anatomiczny kształt zęba. Przejścia powinny być gładkie i zaokrąglone. Strukturę należy wypiąskować tlenkiem glinu o ziarnistości 110 – 125  $\mu\text{m}$  pod ciśnieniem 3 – 3,5 bara, a następnie oczyścić parą. Powierzchnia powinna być oczyszczona i odtłuszczone.

Uwzględniając wszystkie kryteria kliniczne na strukturach umocowano prefabrykowane woskowe powierzchnie żujące i dopracowano pod względem funkcjonalnym. Model woskowy należy wykończyć zgodnie z kształtem anatomicznym.



- 1: Most press&smile został przygotowany do malowania i oczyszczony parą
- 2/3: Nakładanie kolejnych warstw barwnika utrwala kolor, ale nie daje połysku. Podczas kolejnych paleń obiekt staje się coraz mniej matowy.
- 4/5: Napalenie glazury jest ostatnim etapem pracy. Korekty można przeprowadzić za pomocą Final Kiss.



## press&veneer

Wszystkie pastylki współgrają z ceramiką Cercon® ceram kiss. Najpierw na strukturze (ryc. 1) wykonanej z Cercon® base/Cercon® base colored należy sporządzić pełny wax-up (ryc. 2).



## press&veneer

Kontrolowaną redukcję brzegów siecznych można przeprowadzić za pomocą klucza silikonowego (przedlew) (ryc.1). Malowanie lub dodatkową indywidualizację w technice press&veneer może wykonać na dwa sposoby. W przypadku użycia pastylek HV i LV kolor podstawowy zęba można sterować podobnie jak w przypadku techniki press&stain poprzez farbki body (Bodymalffarben, body stains). W tym wypadku konieczny jest cut back tylko w obrębie brzegów siecznych. Na koniec należy przeprowadzić wypalanie farbek dla ich utrwalenia i położyć warstwowo masy brzegu siecznego.

Alternatywnie cut back można rozszerzyć do większego obszaru korony, tak aby indywidualizacja możliwa była w obszarze dentyn i brzegów siecznych (ryc. 2).

Tą techniką można wykonać łatwo i szybko wysoce estetyczne uzupełnienia pełnoceramiczne (ryc. 3 & 4). Na strukturę z tlenku cyrkonu można naprasować pastylki w kolorach V. Cut back można więc w tym wypadku zredukować do minimum. Uzupełnianie przeprowadza się wówczas masami brzegu siecznego i masami opalizującymi.

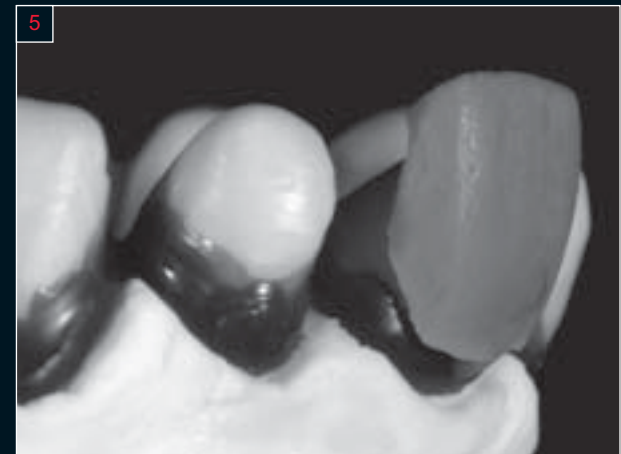


# press&veneer

Estetyczne wypełnienia mogą być wykonane bezpiecznie, powtarzalnie i sprawnie:

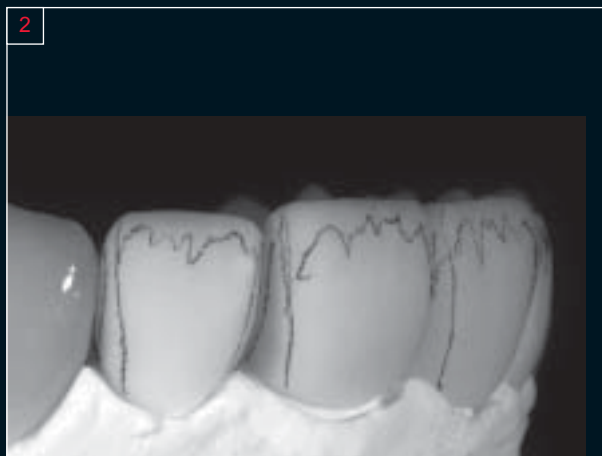
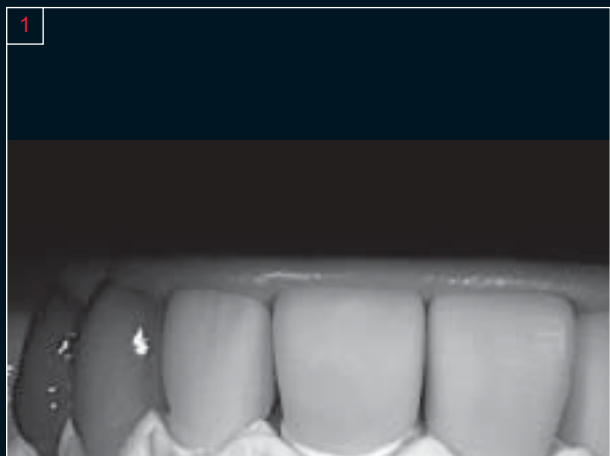
1: Sytuacja wyjściowa

2-5: Nadbudowa woskowa, wax-up





- 1: Naprasowana pełna ceramika zgodnie z kształtem anatomicznym, wg wax-up.
- 2: Kontrolowane zredukowanie w widocznym obszarze. Redukcje dla warstw szklanych za pomocą turbiny z chłodzeniem wodnym. Wybarwienie można uzyskać za pomocą Cercon® ceram kiss Body Stains lub za pomocą mas dentynowych. Obszary międzyzębowe i od strony podniebiennej mogą pozostać nie naruszone, muszą być jedynie glazurowane.
- 3/4/5: Estetyczne uszlachetnienie poprzez Cercon® ceram kiss w widocznym obszarze.



# Informacje kliniczne

Sukcesy protetyczne, którym można przepowiedzieć długą przyszłość, można osiągnąć tylko dzięki zdefiniowanej klinicznej koncepcji leczenia.

- 1: Możliwy jest konwencjonalny sposób cementowania za pomocą cementu fosforanowego lub glasonomerowego, jak również cementowanie adhezyjne.
- 2: Nadmiar cementu należy delikatnie usunąć.
- 3: Możliwe jest cementowanie prowizoryczne, które jednak niesie ze sobą ryzyko.





Cementowanie: Uzupelnienia z Cercon® ceram press nalezy cementowac zgodnie z wytycznymi technologii Cercon® smart ceramics.

1: Sytuacja wyjściowa

2: Zakończenie fazy uzupelnienia tymczasowego.

3: Nawigacja podczas preparacji dzięki kluczowi silikonowemu wg informacji z wax-up.

4: Ustabilizowane tkanki miękkie pozwalają na wykonanie docelowego uzupelnienia.

5: Zastosowanie podwójnej nitki jako przygotowanie do pobrania dobrego wycisku

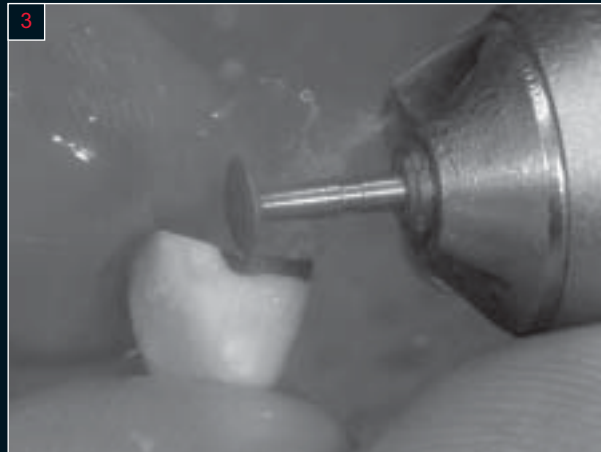
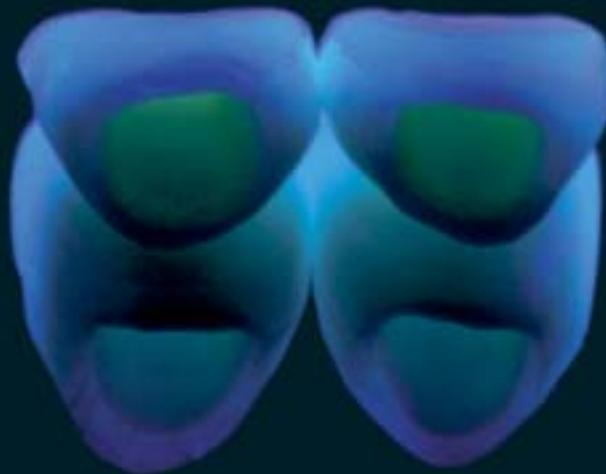


# Stopnie ceramiczne

Wykonywanie stopnia ceramicznego oznacza zawsze osłabienie struktury konstrukcji.

Należy więc przestrzegać następujących zaleceń przy wykonywaniu stopnia:

- 1/2: wystarczająca preparacja z zaokrąglonym stopniem lub stopniem typu chamfer
  - 2: konieczne jest teraz cementowanie adhezyjne
  - 3: minimalna redukcja struktury w obszarze szyjkowym (0,5 – 0,8 mm)
  - 4: redukcja tylko w widocznym obszarze
- Cementowanie tymczasowe nie jest możliwe.



# Przyczyny niepowodzeń



- Nieprawidłowe umieszczenie pierścienia na podstawie jest niedopuszczalne (chybione tłoczenie)
- Zwracać uwagę na czystą i gładką powierzchnię.



- Zbyt wysokie ciśnienie w piecu
- Nieprawidłowe przygotowanie masy osłaniającej
- Nieprawidłowy czas wiązania
- Skośne ustawienie stempla



- Nieprawidłowa temperatura
- Struktura umieszczona na nieprawidłowej wysokości w pierścieniu
- Zbyt długi okres pomiędzy wyjęciem z pieca do wygrzewania a włożeniem do pieca do tłoczenia.



- Zbyt zimny pierścień
- Nieprawidłowo dołączone kanały
- Zbyt krótki czas tłoczenia
- Zbyt mało materiału do tłoczenia
- Zbyt mała siła tłoczenia, ciśnienie przy tłoczeniu



- Zbyt cienka ściana struktury
- Opracowywanie bez chłodzenia
- Zbyt duże ciśnienie tłoczenia
- Nieodpowiednia masa osłaniająca
- Struktura pęknięta przed tłoczeniem



- Ani pastylki ani jednorazowy stempel nie powinny być wygrzane



# press&esthetics

Gotowe uzupełnienie z Cercon® ceram press. 15-17 press&stain • 14, 13-23, 24-26 press&veneer.

1: Sytuacja wyjściowa

2: Struktury z Cercon® base colored

3/4: Gotowe uzupełnienia na modelu i po osadzeniu





Przy opracowaniu tego przewodnika uczestniczył Carsten Fischer.  
Za kliniczne wsparcie dziękujemy pani dr Rafaela Jenatschke z Frankfurtu/M.



1/2: Gotowe prace na modelu i in situ



# Tipps & Tricks

## Przygotowanie/Modelowanie

- Można używać jedynie woski i materiały przeznaczone do systemów pełnoceramicznych.
- Nie używać środków zmniejszających napięcie powierzchniowe.
- Nie używać zanieczyszczonych materiałów do modelowania jak również brudnych instrumentów.
- Struktura musi być absolutnie czysta i odtuszczona
- Należy ją wypiąskować pod ciśnieniem 3 – 3,5 bara, ziarnistość 110 – 120  $\mu\text{m}$ .
- Strukturę należy oczyścić parą.

## Wykańczanie/Malowanie

- Struktura w pomniejszonym kształcie zęba zapewnia konieczną pewność względem występujących w ustach sił ścinających.
- Wykańczanie przeprowadzić za pomocą Cercon® turbine.
- Do obróbki można używać tylko specjalnych diamentowych instrumentów szlifujących.
- Stopień zredukować i zostawić tylko w wymagającym tego obszarze.
- Minimalna grubość ścian struktury wynosi 0,5 – 0,6 mm.

## Licowanie

- Wszystkie kostki mogą być licowane ceramiką Cercon® ceram kiss.
- Powierzchnia musi być czysta.
- Wybarwienie można uzyskać używając farbki Body Stains i wypalając je.
- Wynik palenia to błyszcząca powierzchnia, świadcząca że połączenie pomiędzy pastylkami a ceramiką jest dobre.
- Podczas licowania obowiązują zasady użytkowania Cercon® ceram kiss.



# Parametry tłoczenia i napalania

Parametry tłoczenia w piecu Cergo® Press

	Temp. początkowa	Temp. końcowa	Przyrost temp.	Czas utrzymania	Czas tłoczenia	Ciśnienie	Próżnia
Pierścień 100g	700	940	60	20	10	5	cont
Pierścień 200g	700	940	60	20	10	5	cont
Cercon® Press Master	700	940	60	40	20	5	cont

Parametry tłoczenia w piecu Multimat® Touch&Press:

	Temp. początkowa	Temp. końcowa	Przyrost temp.	Czas utrzymania	Czas tłoczenia	Ciśnienie	Próżnia
Pierścień 100g	700	940	60	20	10	2,7	50 hPa
Pierścień 200g	700	940	60	20	10	2,7	50 hPa
Cercon® Press Master	700	940	60	40	20	3,0	50 hPa

Parametry napalania w piecu Cergo Press i Multimat® Touch&Press

	Suszenie wstępne °C	Suszenie wstępne min	Zamknięcie min	Wyrzewanie wstępne °C	Wyrzewanie wstępne min	Przyrost temp. °C/min	Próżnia	Próżnia Włącz °C	Próżnia Wyłącz °C	Temp. końcowa °C	Utrzymanie V min	Utrzymanie min
Technika malowania												
Napalanie farbek *	135	2:00	2:00	450	0:00	55	Cont	450	700	700	–	1:00
Głazura *	135	2:00	2:00	450	0:00	55	Off	–	–	800	–	1:00
Technika warstwowa												
Dentyna/ Szklivo *	135	2:00	3:00	450	3:00	55	Cont	450	830	830	–	1:30
Głazura naturalna *	135	0:00	3:00	450	2:00	55	Off	–	–	800	–	1:00
Korekta *	135	2:00	3:00	450	3:00	55	Cont	450	680	680	–	1:00

\*W przypadku mostów składających się z ponad 5 punktów należy podnieść temperaturę końcową o 5 °C, dla mostów większych niż 10 punktów – o 10 °C.

Tabela kombinacji kolorów dla pastylek press&smile (technika malowania i technika warstwowa):

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Kostka (1)	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
press&stain (2)	U(W)	R	R	R	R	U(W)	U	U(Y)	Y	U	U	U	U	U	U	U
Farbki Body do malowania (3)	3	3	3	3	3	5	5	5	5	6	7	7	7	8	8	9
Liczba zleceń	1	1	2	3	4	1	1-2	2	4	1	1	2	3	1	2	2
press&veneer (2) *	HV	LV	LV	LV	LV	HV	HV	LV	HV	HV	LV	LV	LV	HV	LV	LV
Farbki Body do malowania (3)	3	-	3	3	3	-	5	5	5	6	7	7	7	8	8	9
Ilość warstw	1	-	1	2	4	-	1	2	4	1	1	2	3	1	2	2

(1) Kostka: pastylki press&smile są nattaczane wyłącznie na kostki Cercon® base colored (C).

(2) Pastylki press&smile (PS): W = White/biały, U = Universal, R = Red, HV = High Value, LV = Low Value

(3) Podane wartości są orientacyjne. Farbki do malowania Body należy w zasadzie stosować indywidualnie.

\* Dodatkową indywidualizację można przeprowadzić używając farbek Body lub mas ceramicznych.

Tabela kombinacji kolorów dla pastylek V-classic press&smile (technika warstwowa)

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Kostka*	B	B/C	C	C	C	B	B/C	C	C	B	C	C	C	C	C	C
Technika warstwowa** (kostka dentynowa)	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4

\* Kostka: B = Cercon® base, C = Cercon® base colored

\*\* Dodatkową indywidualizację można przeprowadzić używając farbek Body lub mas ceramicznych

Podane tu wartości są wartościami orientacyjnymi i służą wyłącznie jako punkt odniesienia. Możliwe są różnice w wynikach napalania, które zależą od wydajności danego pieca, producenta i stopnia sprawności pieca. Dlatego też wartości podane jako orientacyjne muszą być dopasowywane indywidualnie przy każdym paleniu. Zalecamy palenie próbne dla sprawdzenia pieca.

Wszystkie dane zostały przez nas starannie opracowane i sprawdzone, nie stanowią jednak gwarancji.





Dalsze informacje

[www.degudent.pl](http://www.degudent.pl)

[www.cercon-smart-ceramics.com](http://www.cercon-smart-ceramics.com)

DeguDent GmbH

Postfach 1364

63403 Hanau

[www.degudent.de](http://www.degudent.de)

DeguDent w Polsce

Biuro Dentsply DeTrey

Tel. 022 825 72 08

Tel. 0663 888 520

[degudent@dentsply.pl](mailto:degudent@dentsply.pl)

[www.degudent.pl](http://www.degudent.pl)

Wyłączny dystrybutor:

AllDentPharm Sp. z o.o.

Al. Politechniki 22/24

93-590 Łódź

Tel. 042 683 3635

[www.alldentpharm.pl](http://www.alldentpharm.pl)

**DeguDent**

*A Dentsply International Company*