

IPS InLine®

IPS InLine® Conventional Metal-Ceramic

IPS InLine® PoM Press-on-Metal Ceramic



Instrukcja Użytkowania

CE 0123

ivoclar
vivadent:
technical

Spis Treści

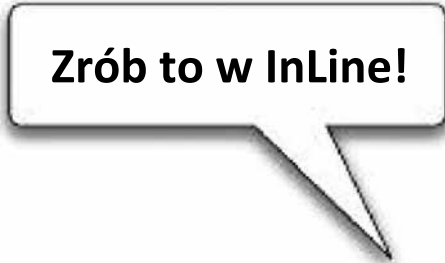
4	Informacje o produkcji IPS InLine® - tradycyjna ceramika do napalania na podbudowę z metalu IPS InLine® PoM – ceramika do tłoczenia na podbudowę z metalu Koncepcja systemu Stopy Ivoclar Vivadent dostosowane do ceramiki Wytyczne dotyczące preparacji i minimalnych grubości Skład Przegląd produktów i opis
---	---

26	IPS InLine® - tradycyjne nakładanie warstw ceramicznych Kryteria dotyczące projektowania podbudowy Krok po kroku Napalenie opakera Pierwsze i drugie napalenie masy Margin IPS InLine schemat nakładania warstw Pierwsze palenie mas Dentin i Incisal Drugie palenie mas Dentin i Incisal Indywidualne wykańczanie
----	---

46	IPS InLine® – wykonywanie licówek
----	--

48	IPS InLine® PoM - dokładnie dopasowane natłaczanie Kryteria dotyczące projektowania podbudowy Krok po kroku Napalenie opakera Wax-Up Mocowanie kanałów Osłanianie Wygrzewanie Wybór pastylek ceramiki Proces natłaczania Uwalnianie Odcięcie kanałów / opracowywanie Indywidualne wykańczanie
----	--

71	IPS InLine®/IPS InLine® PoM – informacje ogólne Mocowanie IPS InLine® - tradycyjna ceramika na metal - parametry napalania IPS InLine® Licówki - parametry napalania IPS InLine® PoM – stosunek mieszania masy osłaniającej IPS InLine® PoM - parametry natłaczania IPS InLine® PoM – parametry napalania Tabela przyporządkowania poszczególnych mas
----	---



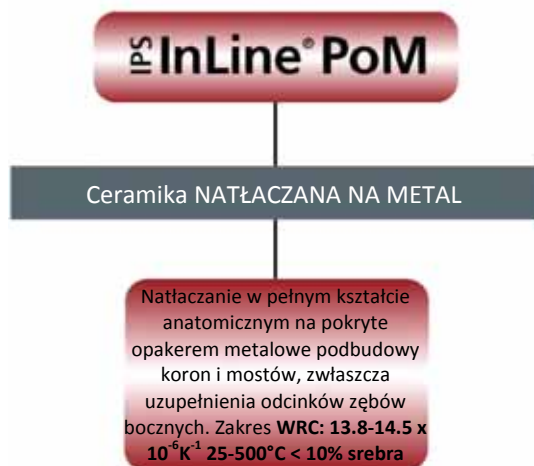
Usprawnij procedury laboratoryjne i zwiększ wydajność swojego laboratorium minimalizując jednocześnie koszty. Nowa leucytowa ceramika do licowania podbudów metalowych **IPS InLine®/IPS InLine® PoM** umożliwia nieskomplikowane rozwiązanie każdego przypadku

Po nałożeniu opakera możesz sam wybrać dalszy sposób postępowania - w zależności od własnych upodobań i uwarunkowań klinicznych.

Tradycyjne nakładanie kolejnych warstw lub **precyzyjne natłaczanie** ceramiki na metal: **IPS InLine®** lub **IPS InLine® PoM** gwarantują zawsze właściwe rozwiązanie!

ALBO:

ALBO:



Oba materiały można następnie dobarwiać farbkami lub glazurować stosując IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains.

Informacja o produkcji

IPS InLine® - Tradycyjna ceramika na metal



Opis materiału

IPS InLine to ceramika leucytowa, której podstawę stanowią częściowo surowce naturalne (skaleń). Naturalny skaleń jest mieszaniną skalenia potasowego (KAlSi₃O₈; ortoklaz) i skalenia sodowego (NaAlSi₃O₈; albit). Skaleń potasowy nadaje ceramice dentystycznej idealną odporność na ścieranie, wyższą rozszerzalność cieplną (leucyt) oraz odporność chemiczną. Kryształy leucytu w matrycy szkła zwiększają odporność uzupełniania. Powstawanie rys w kryształach zostaje zahamowane lub przekierowane. Faza kryształowa absorbuje energię rysy. Zapobiega to lub opóźnia powiększaniu się rys.

Zebrane doświadczenia pozwoliły na uproszczenie pracy z ceramiką. Podstawę niewiarygodnych zalet IPS InLine stanowią właściwy rozkład wielkości ziaren oraz proces produkcji.

PROSTE uzyskiwanie pożądanego koloru!

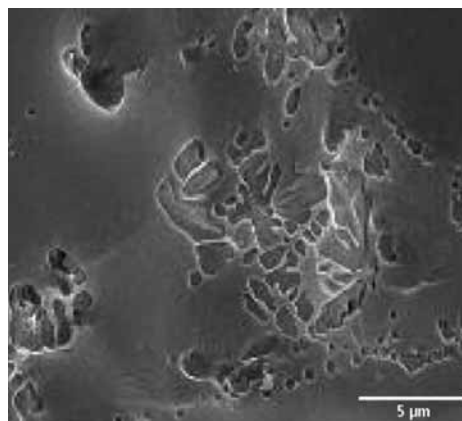
Koncepcja IPS InLine umożliwia bardzo łatwe nakładanie opakera i szybkie nakładanie mas Dentin i Incisal. Dzięki tej nowoczesnej leucytowej ceramice uzyskasz w krótkim czasie kolor w pełni odpowiadający barwie zęba wybranego z klucza kolorów.

SZYBKIE efekty!

Dzięki doskonałym właściwościom napalania uzupełnienie protetyczne możesz wykonać w ciągu jednego do dwóch napaleń głównych. IPS InLine ulega optymalnemu spieczoniu, dzięki czemu pracochłonne napalania korekcyjne nie są konieczne.

PIĘKNY wygląd!

Uzupełnienia wykonane materiałami IPS InLine charakteryzuje naturalny wygląd. Liczne masy dodatkowe pozwalają na uzyskanie efektów specjalnych. Dzięki masom opalizującym i przeziernym można w bardzo prosty sposób odtworzyć na przykład cechy indywidualne i szczególne właściwości kolorystyczne zębów naturalnych.



CTE (100-500 °C) [10 ⁻⁶ /K]	2 napalania	12.6
CTE (100-500 °C) [10 ⁻⁶ /K]	4 napalania	13.2
Odporność na zginanie (dwuosiowo) [MPa]*		80
Odporność chemiczna [ug/cm ²]*		< 100
Temperatura napalania [°C]		900-930

*zgodnie z ISO 9693

Wskazania

- tradycyjna ceramika licująca, przeznaczona do standardowych stopów o WRC 13.8-15.0 x 10-6K-1 25-500°C
- licówki wykonywane na kikutach z masy ostatecznej

Przeciwwskazania

- alergia na składniki materiału wymaga zrezygnowania z zastosowania tej ceramiki
- bruksizm

Ważne ograniczenia w zastosowaniu

- połączenia z innymi masami ceramicznymi
- zaniżenie minimalnej grubości łączników i podbudowy

Skutki uboczne

W przypadku alergii na jeden ze składników należy zrezygnować z wykonania uzupełnienia protetycznego materiałem IPS InLine.

IPS InLine® PoM – Ceramika do tłoczenia na metal



Metoda natłaczania ceramiki jest optymalną odpowiedzią na zachodzące na rynku stomatologicznym zmiany oraz coraz większe zainteresowanie usprawnieniem procedur laboratoryjnych.

Metoda Press-on-Metal!

Dzięki IPS InLine PoM można połączyć zalety technologii Press z długoletnią sprawdzoną technologią odlewnictwa i najbardziej popularnym sprzętem laboratoryjnym. Ceramika leucytowa przeznaczona jest do natłaczania na stabilne podbudowy metalowe.

Co oznacza Press-on Metal dla Twojej pracowni?

Dzięki technologii Press-on-Metal zostają usprawnione procedury laboratoryjne z jednoczesnym zachowaniem jakości pracy. Twoja uwaga skupia się na najbardziej istotnych elementach; doborze koloru, aspekcie czynnościowym i strukturze powierzchni uzupełnienia. Otrzymujesz w ten sposób stałą i odtwarzalną jakość. Wymodelowany element odpowiada ostatecznemu kształtowi, nie ma zjawiska skurczu, jak w przypadku tradycyjnej ceramiki licującej.

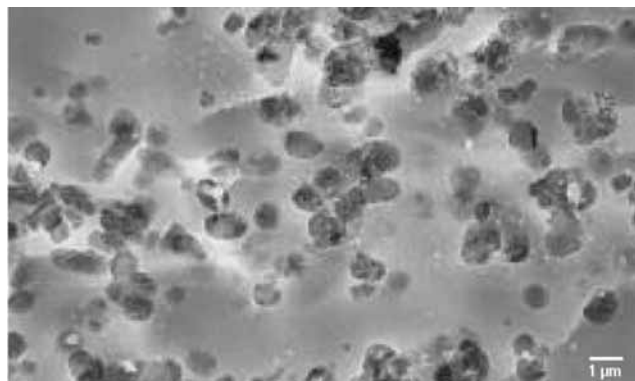
Zasada wykonywania

Uzupełnienie protetyczne wykonywane jest zgodnie z metodą traconego wosku. Na pokrytej opakowaniem podbudowie metalowej modelowany jest z wosku kształt uzupełnienia, które następnie zatapia się w masie osłaniającej IPS PressVEST (tradycyjnie) lub IPS PressVEST Speed. Po zatopieniu i wypaleniu modelacji woskowej następuje wtłoczenie pod ciśnieniem do powstałej w masie przestrzeni podgrzanej, plastycznej ceramiki, w piecu EP500, EP600, EP600 Combi lub Programat EP 5000. Po uwolnieniu z masy osłaniającej należy opracować uzupełnienie i nadać mu indywidualny charakter. Dzięki nowoczesnym materiałom Shade/Stains i

Opis materiału

Pastyłka Press-on-Metal składa się z ceramiki leucytowej, a za jej właściwości optyczne odpowiadają przeziernie i nieprzeziernie ceramiki szklane, dzięki czemu materiał ten pozwala sprostać najwyższym wymaganiom estetycznym. Dzięki pigmentom kolorystycznym ceramika uzyskuje odpowiedni kolor. Materiałem wyjściowym jest proszek, który następnie formowany jest w próżni do postaci monolitycznych pastylek Press. Tak przygotowany materiał nie posiada porów, a jego struktura jest jednorodna. Dzięki stabilności wypalania pastylki masy Touch Up, Shades, Stains i glazurę można nakładać, nie obawiając się, że będzie to miało jakikolwiek wpływ na dopasowanie uzupełnienia.

Masy Touch Up to ceramika szklana zawierająca leucyt, odpowiadająca kolorom pastylek. Współczynnik rozszerzalności cieplnej i temperatury napalania mas są tak dopasowane, że można je stosować w obszarze szyjki po natłoczeniu oraz przed napalaniem indywidualizującym



CTE (100-500 °C) [10 ⁻⁶ /K]	13.4
Odporność na zginanie (dwuosiowo) [MPa]*	130
Odporność chemiczna [µg/cm ²]*	<100
Temperatura natłaczania [°C]	940-950

*zgodnie z ISO 6872

Wskazania

- Natłaczanie w pełnym kształcie anatomicznym na pokryte opakowaniem metalowe podbudowy koron i mostów, zwłaszcza w odcinku bocznym
- WRC stopu przeznaczonego do natłaczania: 13.8-14.5 x 10-6K-1 25-500°C/ < 10% srebra

Przeciwwskazania

- Natłaczanie na podbudowy metalowe o innym WRC i składzie
- Stopy o zawartości Ag powyżej 10%
- Bardzo głęboka preparacja poddziąsłowa
- Pacjenci o bardzo zredukowanym uzębieniu własnym
- Bruksizm

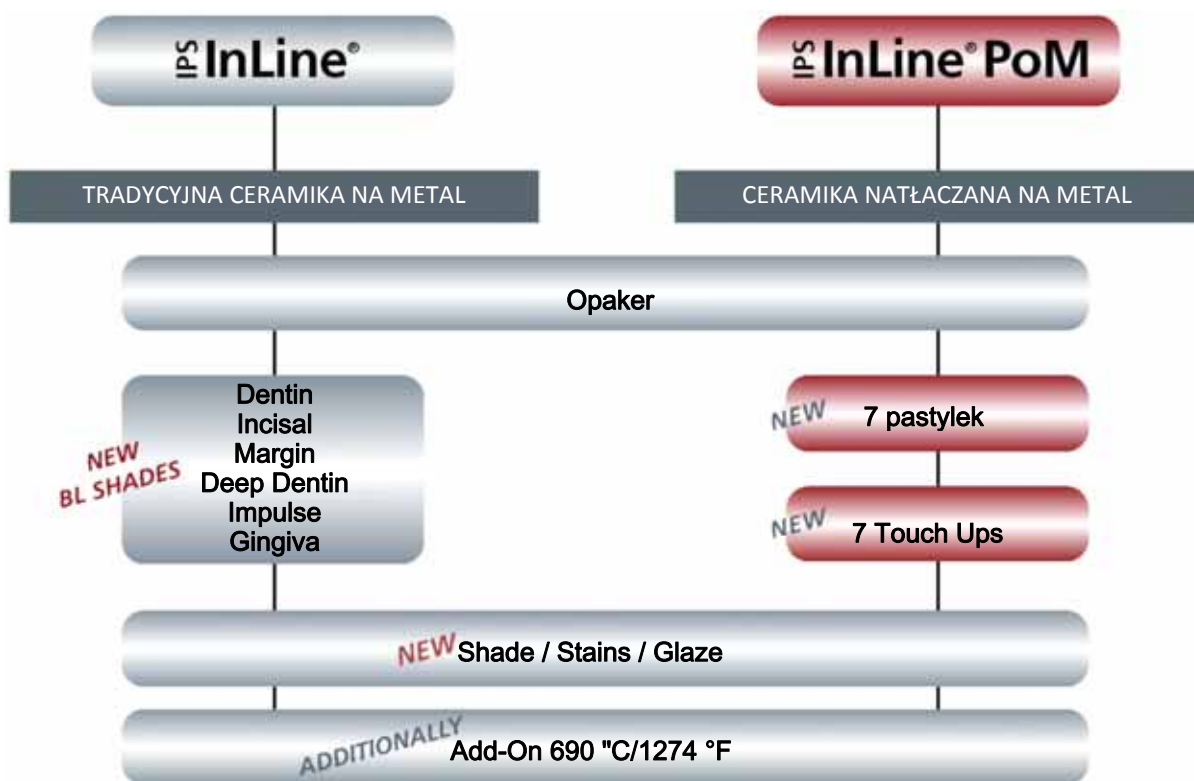
Important processing restrictions

- Łączenie z innymi masami ceramicznymi
- Zaniżenie minimalnej grubości łącznika i podbudowy
- Zaniżenie minimalnej grubości warstwy ceramiki natłaczanej
- Pokrywanie masami IPS InLine Dentin, Incisal, Deep Dentin, Margin, Impulse i Gingiva
- natłaczanie na zbyt małe podbudowy metalowe

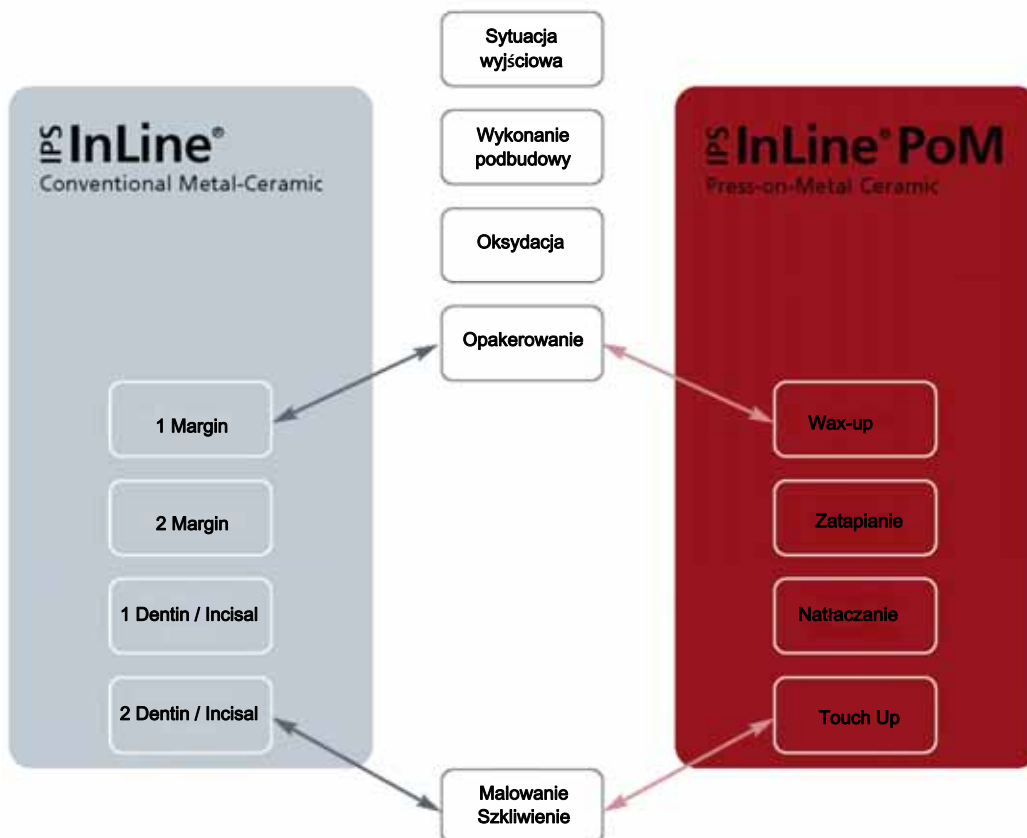
Skutki uboczne

W przypadku alergii na jeden ze składników należy zrezygnować z wykonania uzupełnienia protetycznego materiałem IPS InLine PoM.

Koncepcja systemu



Etapy wykonania



Stopy Ivoclar Vivadent dostosowane do ceramiki

IPS InLine ...

można stosować na stopy o WRC od około 13.8 do 15.0 x 10⁻⁶K⁻¹ przy 25-500°C. Przy zachowaniu wymaganego kształtu podbudowy z metalową girlandą (jak opisano na str. 25) oraz odpowiedniej grubości ceramiki wynoszącej maks. 1,5 mm można stosować chłodzenie standardowe w piecach Programat®.

IPS InLine PoM ...

można stosować do natłaczania na stopy o WRC od 13.8 do 14.5 x 10⁻⁶K⁻¹ przy 25-500°C i maks. 10% srebra.



The following Ivoclar Vivadent alloys have been tested regarding their compatibility with IPS InLine/IPS InLine PoM

Stop	IPS InLine	IPS InLine PoM	Kolor	CTE 25-500 °C
Brite Gold	✓*	-	ciemno żółty	14.8
Brite Gold XH	✓*	-	ciemno żółty	14.4
Golden Ceramic	✓*	-	ciemno żółty	14.6
Aquarius Hard	✓*	✓ ²⁾	ciemno żółty	14.5
Aquarius	✓*	-	ciemno żółty	14.6
IPS d.SIGN 98	✓*	✓ ¹⁾	ciemno żółty	14.3
Y	✓	-	żółty	14.6
Aquarius XH	✓	✓	żółty	14.1
Y-2	✓*	-	żółty	15.0
Y-Lite	✓	✓	biały	13.9
Sagittarius	✓	✓	żółty	14.0
Y-1	✓*	-	żółty	14.8
IPS d.SIGN 96	✓	✓	żółty	14.3
IPS d.SIGN 91	✓	✓	biały	14.2
W	✓	-	biały	14.2
W-5	✓	-	biały	14.0
Lodestar	✓	✓	biały	14.1
W-3	✓	✓	biały	13.9
Leo	✓	✓	biały	13.9
W-2	✓	✓	biały	14.2
Evolution Lite	✓	✓	biały	14.2
Capricorn 15	✓	-	biały	14.3
IPS d.SIGN 84	✓	✓ ²⁾	biały	13.8
Capricorn	✓	✓	biały	14.1
Protocol	✓	✓ ²⁾	biały	13.8
IPS d.SIGN 67	✓	-	biały	13.9
Spartan Plus	✓	✓	biały	14.3
Spartan	✓	✓	biały	14.2
Aries	✓	-	biały	14.7
IPS d.SIGN 59	✓*	-	biały	14.5
IPS d.SIGN 53	✓**	-	biały	14.8
W-1	✓*	-	biały	15.2
Callisto CP	✓	✓	biały	14.2
Callisto Implant 78	✓	✓	biały	13.9
IS-85	✓	✓	biały	13.9
IS-64	✓**	-	biały	14.8
Callisto Implant 60	✓*	-	biały	14.5
Lite-Cast	✓	✓	biały	13.9
Pisces Plus	✓	✓	biały	14.1
4all	✓	✓ ²⁾	biały	13.8
IPS d.SIGN 15	✓	✓	biały	13.9
IPS d.SIGN 30	✓**	✓ ²⁾	biały	14.5

* schładzanie do 800 °C
** schładzanie do 700 °C

1) Pojedyncze uzupełnienia
2) Patrz «Ważne» na następnej stronie

Lista stopów może się zmieniać w zależności od kraju

Ważne

IPS InLine

- Jeżeli nie ma możliwości zachowania wymaganych minimalnych wielkości, należy w zależności od rodzaju stopu zastosować w przypadku wszystkich naparów głównych i glazury schładzanie stopu odpowiednio do *800°C lub **700°C.
- W przypadku grubości ceramiki powyżej 1, 5 mm maks. do 2, 5 mm oraz dużych uzupełnień protetycznych (np. prace na implantach) w połączeniu ze stopami o dużej zawartości złota i metali nieszlachetnych należy zastosować schładzanie *800°C lub **700°C. Dotyczy to także uzupełnień lutowanych.

Ważne

IPS InLine PoM

- W przypadku stopów z dolną wartością WRC 13.8 (x 10⁻⁶ K⁻¹ przy 25-250°C) i górną 14.5 (x 10⁻⁶ K⁻¹ przy 25-250°C) nie należy wykonywać brzegów ceramicznych. W przypadku podbudowy o takiej geometrii (schodek ceramiczny) lub braku podparcia metalem pewnych obszarów zjawiska powstające podczas schładzania oraz naprężenia osiągają wartości krytyczne. Brzegi ceramiczne można wykonywać w przypadku stopów o WRC od około 14.0-14.3 (x10⁻⁶ K⁻¹ przy 25-250°C).
- W przypadku pojedynczych uzupełnień – zwłaszcza z brzegiem ceramicznym – należy stosować tylko mufłę 200 g, ponieważ zapewnia ona idealne dopasowanie ekspansji oraz zjawisk zachodzących podczas schładzania i naprężenia.

Wytyczne dotyczące preparacji i minimalnych grubości

Stabilność i estetyka uzupełnienia metalowo-ceramicznego uzależnione są od preparacji, która stwarza wystarczające warunki w zakresie miejsca. Dla IPS InLine/IPS InLine PoM obowiązują te same wytyczne dotyczące preparacji, jak w przypadku innych uzupełnień metalowo-ceramicznych. Lekarz dentysta może cementować te uzupełnienia w sposób tradycyjny.

Zaletą estetyczną w przypadku uzupełnień pojedynczych i filarów mostów jest brzeg ceramiczny, którego wykonanie wymaga preparacji ze stopniem. Można wykonywać także preparacje kończące się brzegiem metalowym, w takich przypadkach wykonuje się preparację ze stopniem zaokrąglonym. Aby wykonać cementowane tradycyjnie, podbudowane metalem wkłady, korony częściowe i mosty kotwiczone za pośrednictwem wkładów, należy wypreparować odpowiednie ścięcia, zmniejszające szczelinę na cement; brzeg pozostaje wówczas metalowy. W przypadku mocowania adhezyjnego krawędź uzupełnienia może być ceramiczna, przy czym nie należy wówczas wycieniać pobrzeża metalowego, ponieważ schodki ceramiczne niepodparte metalem narażone są na

IPS InLine – tradycyjna ceramika na metal

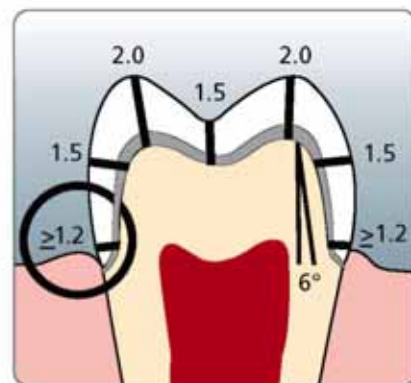
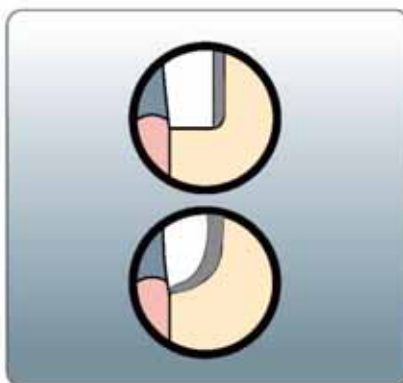
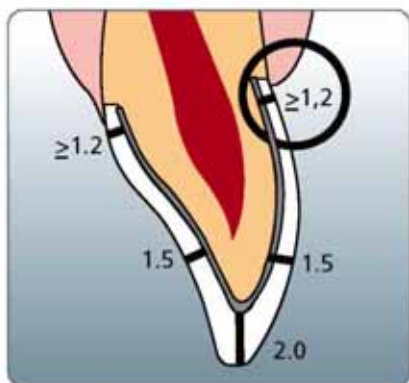
Minimalna grubość podbudowy:

- korony min. 0,3 mm
- korony filarowe 0,5 mm

IPS InLine PoM - ceramika Press-on-Metal

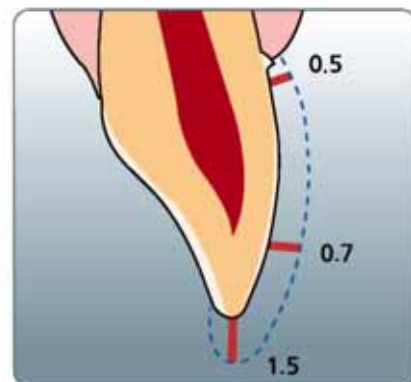
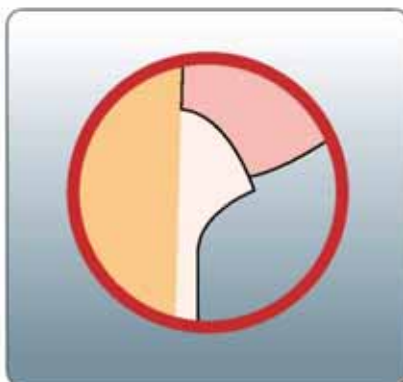
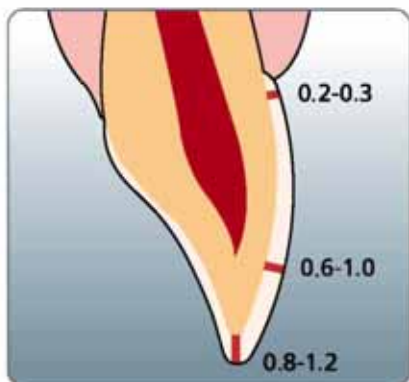
Ze względu na właściwości optyczne przy natłaczaniu na podbudowę metalową należy przestrzegać następujących grubości:

- podbudowa metalowa: korony min. 0,3 mm, korony filarowe 0,5 mm
- IPS InLine PoM grubość ceramiki: min. 0,8 mm



- W przypadku tradycyjnego cementowania należy zwrócić uwagę na minimalną wysokość kikuta 3 mm i kąt zbieżności 6°.
- W przypadku mostów należy przestrzegać minimalnej średnicy łącznika. Średnica łącznika jest uzależniona od wybranego stopu i rozpiętości przęsła (patrz wytyczne dot. podbudowy, strona 9).

Licówki na kikutach z masy osłaniającej



wymiary w mm

Skład

IPS InLine

- **IPS InLine/IPS InLine PoM opaker w paście. Shade, Stains i Glazura**
Składają się z mas ceramicznych i glikoli
- **IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up płyny L i P**
Woda, glikole i dodatki
- **IPS InLine/IPS InLine PoM Glazura i Stains płyn**
Diol butanu
- **IPS Model Sealer**
Octan etylu, zmiekczacze i nitro-celuloza
- **IPS Ceramic Separating płyn**
Olej parafinowy
- **IPS Margin Sealer**
Wosk rozpuszczony w hexanie

IPS InLine PoM

- **IPS InLine masy ceramiczne**
Alkaliczne szkło glinokrzemianowe
- **IPS InLine Margin Build-Up płyn**
Woda i pochodna celulozy

- **IPS InLine PoM pastylki**
Lecyt i alkaliczne szkło glinokrzemianowe
- **IPS InLine PoM masy Touch Up**
Alkaliczne szkło glinokrzemianowe
- **IPS e.max tloczek AlOx - owy**
Al₂O₃
- **IPS e.max izolator tloczka AlOx - owego**
Azotek boru
- **IPS PressVEST proszek**
SiO₂ (maka kwarcowa), MgO i NH₄H₂PO₄
- **IPS PressVEST płyn**
Koloidalny kwas krzemowy w wodzie
- **IPS PressVEST proszek Speed**
SiO₂ (maka kwarcowa), MgO i NH₄H₂PO₄
- **IPS PressVEST Speed Liquid**
Koloidalny kwas krzemowy w wodzie

Ostrzeżenie

- Azotek boru ma działanie drażniące, unikać kontaktu. Nie wdychać oparów.
- Octan etylu jest łatwopalny. Trzymać z dala od ognia. Nie wdychać oparów.
- Heksan jest łatwopalny i szkodliwy dla zdrowia. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. Nie wdychać oparów. Trzymać z dala od ognia.
- Podczas opracowywania uzupełnienia ceramicznego unikać wdychania pyłu. Używać wyciągu i maski ochronnej!

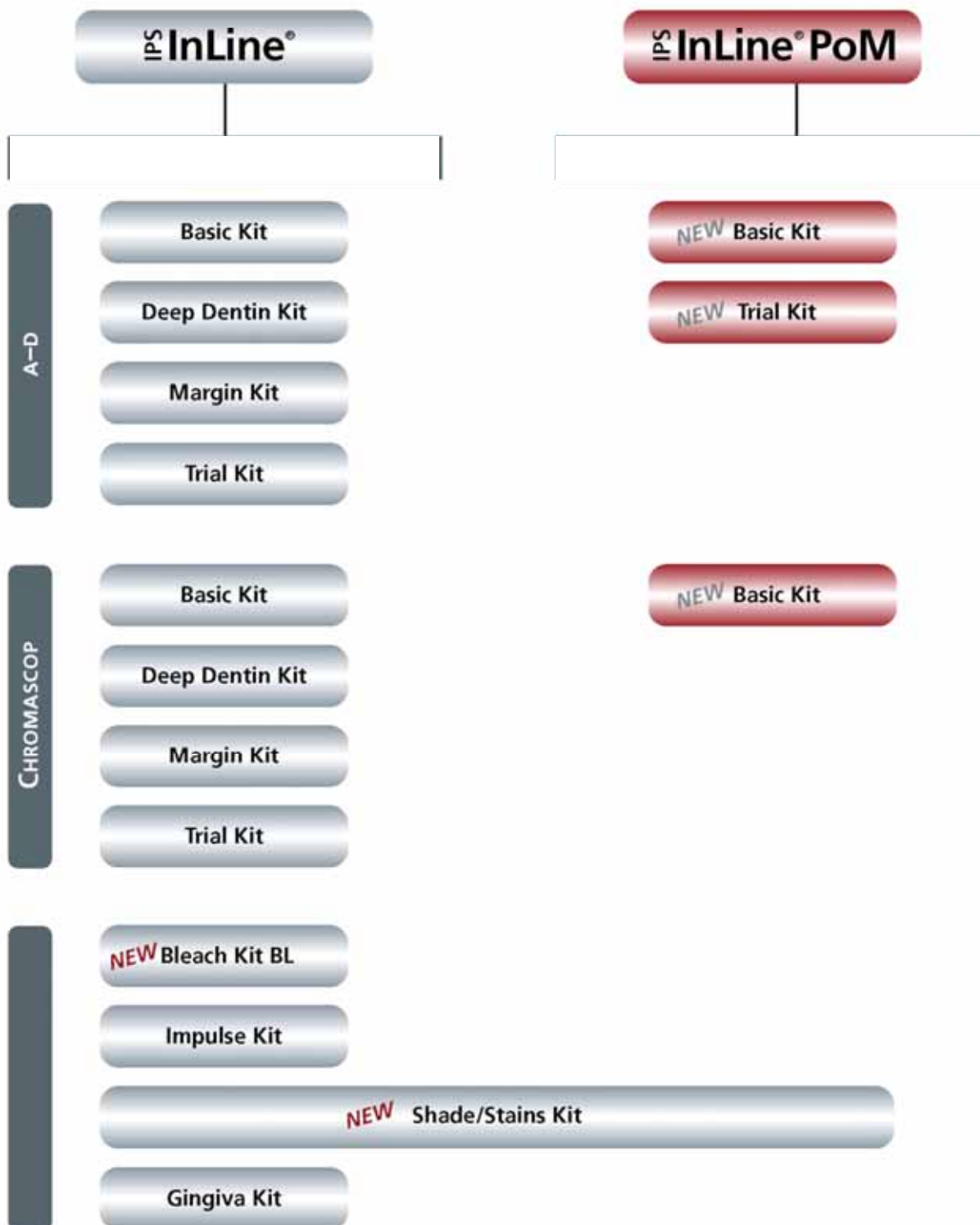
Przegląd produktu i opis

Idealnie skomponowany asortyment podstawowy umożliwia wykonanie estetycznego i naturalnie wyglądającego uzupełnienia na podbudowie metalowej.

IPS InLine dostępny jest w 20 kolorach klucza Chromascop, 16 kolorach klucza A-D i 4 nowych kolorach dla zębów wybielonych.

Wystarczy 7 pastylek IPS InLine PoM aby można było odtworzyć wszystkie 20 kolorów klucza Chromascop, 16 kolorów klucza A-D i 4 nowoczesne kolory zębów po wybieleniu. Ostateczny kolor zęba uzyskiwany jest dzięki indywidualnej charakteryzacji materiałami Shade/Stains i Glaze.

Asortyment dostępny jest w najbardziej popularnych kolorach i można go indywidualnie uzupełnić.



IPS InLine – TRADYCYJNA ceramika na metal

IPS InLine Trial Kit

Zestaw startowy umożliwia szybkie i łatwe poznanie zalet tradycyjnej ceramiki na metal. W skład zestawu wchodzi wszystkie istotne komponenty materiałowe.

Zakres dostawy:

IPS InLine Trial Kit A-D A1

- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Kolor: A1
- 1x 5 g IPS InLine Dentin; Kolor: A1
- 1x 5 g IPS InLine Transpa Incisal; TI1
- 1x 5 g IPS InLine Transpa; Kolor: clear
- 1x 5 g IPS InLine Deep Dentin; Kolor: A1
- 1x 5 g IPS InLine Occlusal Dentin; Kolor: orange
- 1x 5 g IPS InLine Margin; Kolor: A1
- 1x 5 g IPS InLine Mamelon; Shade: light
- 2x 5 g IPS InLine Opal Effect; Kolory: 1, 3
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolor: 1
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn P
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn
- 1x 5 ml IPS InLine Margin Build-Up Płyn
- 1x IPS InLine Trial Kit kolornik A-D A1

IPS InLine Trial Kit A-D A3

- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Kolor: A3
- 1x 5 g IPS InLine Dentin; Kolor: A3
- 1x 5 g IPS InLine Transpa Incisal; TI2
- 1x 5 g IPS InLine Transpa; Kolor: clear
- 1x 5 g IPS InLine Deep Dentin; Kolor: A3
- 1x 5 g IPS InLine Occlusal Dentin; Kolor: orange
- 1x 5 g IPS InLine Margin; Shade: A3
- 1x 5 g IPS InLine Mamelon; Shade: light
- 2x 5 g IPS InLine Opal Effect; Shades: 1, 3
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolor: 2
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn P
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn
- 1x 5 ml IPS InLine Margin Build-Up Płyn
- 1x IPS InLine Trial Kit kolornik A-D A3

IPS InLine Trial Kit Chromascop 210

- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Kolor: 210
- 1x 5 g IPS InLine Dentin; Kolor: 210
- 1x 5 g IPS InLine Incisal; I2
- 1x 5 g IPS InLine Transpa; Kolor: clear
- 1x 5 g IPS InLine Deep Dentin; Kolor: 210
- 1x 5 g IPS InLine Occlusal Dentin; Kolor: orange
- 1x 5 g IPS InLine Margin; Kolor: 210
- 1x 5 g IPS InLine Mamelon; c: light
- 2x 5 g IPS InLine Opal Effect; v: 1, 3
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolor: 2
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn P
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn
- 1x 5 ml IPS InLine Margin Build-Up Płyn
- 1x IPS InLine Trial Kit kolornik 210



IPS InLine Basic Kit

Aby ułatwić początek pracy z naszą ceramiką, zestaw IPS InLine Basic Kit zawiera masy dentyny i opakera w najbardziej popularnych kolorach (8x A-D/10x Chromascop), przynależące do nich masy Incisal oraz niezbędne akcesoria. Basic Kit oraz wszystkie materiały dodatkowe dostarczane są w nowych skrzynkach, które można dowolnie rozbudować o inne zestawy IPS InLine.

Zakres dostawy:

IPS InLine Basic Kit A-D

- 8x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Kolory: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D3
- 4x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Intensive Opaquer; Kolory: white, violet, brown, incisal
- 8x 20 g IPS InLine Dentin; Kolory: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D3
- 1x 20 g IPS InLine Cervical Dentin; Shade: D2/D3
- 3x 20 g IPS InLine Transpa Incisal; Gradations: TI1, TI2, TI3
- 1x 20 g IPS InLine Transpa; Shade: clear
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 20 g IPS InLine Add-On
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Płyn
- 2x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn; L i P
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn
- 1x 50 ml IPS Model Sealer
- 1x 15 ml IPS Ceramic Separating Płyn z Pędzelkiem
- 3x IPS InLine kolornik; Opaquer A-D, Dentin A-D, Incisal A-D

IPS InLine Basic Kit Chromascop

- 10x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Shades: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 4x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Intensive Opaquer; Shades: white, violet, brown, incisal
- 10x 20 g IPS InLine Dentin; Shades: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 3x 20 g IPS InLine Incisal; Gradations: I1, I2, I3
- 1x 20 g IPS InLine Transpa; Shade: clear
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 20 g IPS InLine Add-On
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Płyn
- 2x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn; L i P
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn
- 1x 50 ml IPS Model Sealer
- 1x 15 ml IPS Ceramic Separating Płyn z Pędzelkiem
- 3x IPS InLine kolornik; Opaquer, Dentin, Incisal
- 1x Chromascop kolornik



IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer

Opaker w paście, którego konsystencja i doskonała odporność zapewniają idealne pokrycie podbudowy cienką warstwą. Opaker w paście jest łatwy w użyciu i ekonomiczny. Opaker jest przeznaczony do **tradycyjnych uzupełnień metalowo-ceramicznych wykonywanych metodą nakładania kolejnych warstw** oraz **ceramiki natłaczanej** na metal.



Zakres dostawy:

- 16x 3 g strzykawki 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer A-D; kolory: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
- 20x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Chromascop; kolory: 110, 120, 130, 140, 210, 220,230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520,530, 540,
- 2x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer BL; kolory: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Intensiv Opaquer; kolory: white, violet, brown, incisal

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

Materiał służy do nieskomplikowanego uzyskiwania bardziej wyrazistych efektów estetycznych z wrażeniem głębi. Dzięki zwiększonej fluorescencji powstaje złudzenie wychodzenia barwy z wnętrza uzupełnienia.



Zakres dostawy:

- 1x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

IPS InLine Dentin

Dzięki odpowiedniemu podziałowi wielkości ziaren masy dentyny uzyskują efekt żywotności i czystość kolorystyczną.

Zakres dostawy:

- 17x 20 g or 100 g IPS InLine Dentin A-D; Kolory: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, Cervical D2/D3
- 20x 20 g or 100 g IPS InLine Dentin Chromascop; Kolory: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540
- 4x 20 g or 100 g IPS InLine Dentin BL; Kolory: BL1, BL2, BL3, BL4



IPS InLine Incisal

Masy brzegu siecznego są pogrupowane kolorystycznie zgodnie z kluczem Chromascop, kluczem kolorów A-D oraz naturalnymi materiałami brzegu siecznego. Efekt żywotności i czystość kolorystyczna uzyskiwane są dzięki odpowiedniemu podziałowi wielkości ziaren i opalizacji. Dodatkowo dostępne są masy Transpa clear i neutral.

Zakres dostawy:

- 3x 20 g or 100 g IPS InLine Transpa Incisal;
Odcienie: T11, T12, T13
- 3x 20 g or 100 g IPS InLine Incisal;
Odcienie: I1, I2, I3
- 4x 20 g IPS InLine Transpa;
Kolory: clear*, neutral*, blue, brown-grey

*dostępne także w słoiczkach po 100 gr



IPS InLine Add-On (860°C/1580°F)

Masa IPS InLine Add-On jest masą korekcyjną przeznaczoną do wykonywania małych poprawek i zmiany kształtu gotowego już uzupełnienia, licowanego w sposób tradycyjny masami IPS InLine.

Zakres dostawy:

- 1x 20 g IPS InLine Add-On



ADDITIONALLY

IPS InLine/InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F

Ta niskotopliwa masa korekcyjna Add-On została opracowana specjalnie dla systemu IPS InLine PoM. Przeznaczona jest do wykonywania korekt i zmiany kształtu gotowych już uzupełnień z ceramiki IPS InLine lub IPS InLine PoM.

Zakres dostawy:

- 1x 20 g IPS InLine/InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F



NEW IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid

Uzupełnienia z naturalnym połyskiem można uzyskać w prosty sposób stosując IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze w połączeniu z płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains.

Zakres dostawy:

- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 10 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Płyn



IPS InLine Deep Dentin Kit

Masy Deep Dentin umożliwiają, nawet przy niewielkiej grubości warstwy ceramiki, uzyskanie naturalnie wyglądających uzupełnień. Stosowane są w przypadku małej ilości miejsca, w celu uzyskania podstawowego koloru zęba lub wzmocnienia chromatyczności barwy. Zestaw zawiera najbardziej popularne kolory (8x A–D / 10x Chromascop).



Zakres dostawy:

IPS InLine Deep Dentin Kit A-D

8x 20 g IPS InLine Deep Dentin;
Shades: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D2/D3
1x IPS InLine Deep Dentin kolornik A-D

IPS InLine Deep Dentin Kit Chromascop

10x 20 g IPS InLine Deep Dentin;
Shades: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
1x IPS InLine Deep Dentin kolornik A-D

Refills

- 15x 20 g IPS InLine Deep Dentin A-D;
Kolory: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2/D3, D4
 - 20x 20 g IPS InLine Deep Dentin Chromascop;
Kolory: 1 10, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
 - 2x 20 g IPS InLine Deep Dentin BL;
Kolory: BL1, BL4
- Kolory BL2 i BL3 można uzyskać mieszając ze sobą:
BL2: 2/3 BL1 : 1/3 BL4
BL3: 1/3 BL1 : 2/3 BL4

IPS InLine Margin Kit

Masy Margin przeznaczone są do wykonywania brzegów ceramicznych. W skład zestawu wchodzi najbardziej popularne kolory (8x A–D / 10x Chromascop) oraz przynależące do nich masy Intensiv i płyn.



Zakres dostawy:

IPS InLine Margin Kit A-D

8x 20 g IPS InLine Margin;
Kolory: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D2/D3
4x 20 g IPS InLine Intensive Margin;
Kolory: yellow, orange, orange-pink, opaque
1x 20 g IPS InLine Margin Add-On
1x 60 ml IPS InLine Margin Build-Up Liquid
1x 20 ml IPS Margin Sealer
1x 15 ml IPS Ceramic Separating Liquid with Brush
1x IPS InLine Margin material shade guide A-D

IPS InLine Margin Kit Chromascop

10x 20 g IPS InLine Margin;
Kolory: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
4x 20 g IPS InLine Intensive Margin;
Kolory: yellow, orange, orange-pink, opaque
1x 20 g IPS InLine Margin Add-On
1x 60 ml IPS InLine Margin Build-Up Liquid
1x 20 ml IPS Margin Sealer
1x 15 ml IPS Ceramic Separating Liquid with Brush
1x IPS InLine Margin material shade guide

Refills

- 15x 20 g IPS InLine Margin A-D;
Shades: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2/D3, D4
- 20x 20 g IPS InLine Margin
Shades: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
- 2x 20 g IPS InLine Margin BL
Kolory: BL1, BL4
Kolory BL2 i BL3 można uzyskać mieszając ze sobą:
BL2: 2/3 BL1 : 1/3 BL4
BL3: 1/3 BL1 : 2/3 BL4
- 4x 20 g IPS InLine Intensive Margin;
Kolory: yellow, orange, orange-pink, opaque

NIEZALEŻNIE OD SYSTEMU KOLORÓW

NEW IPS InLine Bleach Kit BL

Dokładnie dobrane niuanse kolorystyczne pozwalają sprostać najwyższym wymaganiom dotyczącym nowoczesnej "białej estetyki".

Zakres dostawy:

IPS InLine Bleach Kit BL

- 2x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Shades: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 20 g IPS InLine Dentin; Shades: BL1, BL2, BL3, BL4
- 1x 20 g IPS InLine Incisal BL
- 2x 20 g IPS InLine Margin; Shades: BL1, BL4*
- 2x 20 g IPS InLine Deep Dentin; Shades: BL1, BL4*
- 1x 20 g IPS InLine Add-on BL
- 2x kolonik

- * Masy Margin i Deep Dentin dostępne są tylko w kolorach BL1 i BL4. Kolory BL2 i BL3 można uzyskać poprzez zmieszanie:
- BL2: 2/3 BL1 : 1/3 BL4
 - BL3: 1/3 BL1 : 2/3 BL4



Refills

- 2x 3 g InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Kolory: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 20 g IPS InLine Dentin; Kolory: BL1, BL2, BL3, BL4
- 1x 20 g IPS InLine Incisal BL
- 2x 20 g IPS InLine Margin; Kolory: BL1, BL4
- 2x 20 g IPS InLine Deep Dentin; Kolory BL1, BL4

IPS InLine Impulse Kit

The Impulse Kit features 16 different materials for Individual characterization. They facilitate the application of true-to-nature effects, e.g. in the occlusal, Incisal or cervical area. The IPS InLine impulse materials can be used for both Chromascop and A-D shades



Zakres dostawy:

IPS InLine Impulse Kit

- 2x 20 g IPS InLine Occlusal Dentin; Shades: orange, brown
- 2x 20 g IPS InLine Cervical Incisal; Shade: orange, yellow
- 3x 20 g IPS InLine Mamelon; Shade: yellow-orange, light, salmon
- 6x 20 g IPS InLine Opal Effect; Shades: 1, 2, 3, 4, 5, violet
- 3x 20 g IPS InLine Transpa; Shades: neutral, blue, brown-grey
- 1x IPS InLine Impulse material shade guide

Refills

- 2x 20 g IPS InLine Occlusal Dentin; Kolory: orange, brown
- 3x 20 g IPS InLine Mamelon; Kolory: light, yellow-orange, salmon
- 6x 20 g IPS InLine Opal Effect; Kolory: 1, 2, 3, 4, 5, violet
- 2x 20 g IPS InLine Cervical Incisal; Kolory: orange, yellow
- 3x 20 g IPS InLine Transpa; Kolory: neutral, blue, brown-grey

NEW IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit

Gotowe do użycia farby Intensiv w postaci pasty dostępne są w 14 kolorach. Przeznaczone są do imitowania naturalnych cech charakterystycznych na powierzchni ceramiki. Dzięki 3 kolorom uzupełniającym basic blue, basic red, basic yellow można uzyskać indywidualny odcień.

Przy pomocy 7 farb Dentin i 2 nowych farb Shade Incisal można wykonywać korekty kolorystyczne w gotowych uzupełnieniach IPS InLine/IPS InLine PoM.

Materiały IPS InLine/IPS InLine PoM Shades, Stains i Glaze można stosować zarówno w przypadku **tradycyjnej ceramiki na metal**, jak i ceramiki **Press-on-Metal**.

IPS InLine PoM

Ostateczny kolor zęba uzyskuje się poprzez indywidualną charakteryzację ceramiki materiałami Shade/Stains i Glaze.



Zakres dostawy:

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit

7x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolory: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

2x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor Incisal; Kolory SI1, SI2

14x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Kolory: white, mahogany, khaki, orange, grey, vanilla, crackliner, olive, yellow, black, maroon, basic blue, basic red, basic yellow

1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains Płyn

Refills

- 7x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolory: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

- 2x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor Incisal; Kolor ySI1, SI2

- 14x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Kolory: white, mahogany, khaki, orange, grey, vanilla, crackliner, olive, yellow, black, maroon, basic blue, basic red, basic yellow

Tabela kolorów dla IPS InLine/IPS InLine PoM

Kolor	1	2	3	4	5	6	7	SI1	SI2
A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	-	A1, A2, A3, B1, B2, B3, B4	A3.5, A4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Chromascop	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	-	410, 420, 430, 440, 510	520, 530	110-140, 210, 220, 310, 320, BL1-BL4	230, 240, 330, 340, 410-440, 510-540

IPS InLine Gingiva Kit

Naturalnie wyglądające masy dziąsła, które można stosować indywidualnie w zależności od danej sytuacji w połączeniu z masami Intesiv Gingiva. Odcienie kolorystyczne obejmują kolory od pomarańczowego poprzez czerwony aż po niebieski. Masy IPS InLine Gingiva można stosować zarówno z kluczem Chromascop jak i też A-D.



Zakres dostawy:

IPS InLine Gingiva Kit

1x 3 g IPS InLine Gingiva Opaquer; Shade: pink

5x 20 g IPS InLine Gingiva; Shade: 1, 2, 3, 4, 5

4x 20 g IPS InLine Intensive Gingiva; Shades: 1, 2, 3, 4

1x IPS InLine Gingiva material shade guide

Refills

- 1x 3 g IPS InLine Gingiva Opaquer pink;

- 5x 20 g IPS InLine Gingiva; Shades: 1, 2, 3, 4, 5,

- 4x 20 g IPS InLine Intensive Gingiva; Shades: 1, 2, 3, 4

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid

Przeznaczony do minimalnego rozcieńczenia wyschniętego opakera.
Nie należy go jednak stosować do mieszania opakera w paście.

Zakres dostawy:

- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Płyn



IPS InLine Margin Liquid

Przeznaczony do mieszania z masą IPS InLine Margin.

Zakres dostawy:

- 1x 60 ml IPS InLine Margin Płyn



Build-Up Płyny

Skłonność do parowania obu cieczy jest taka sama. Różnią się one od siebie stabilnością.

IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid L

Przeznaczony do mieszania proszków ceramicznych IPS InLine/IPS InLine PoM używanych do wykonywania małych uzupełnień lub przygotowywania mniejszych porcji. Płyn do modelowania L wychodzi naprzeciw tym technikom, którzy wolą pracować z suchą masą – bez konieczności ciągłego osuszania – ponieważ płyn ten szybko odparowuje. Dzięki temu masy IPS InLine, IPS InLine PoM Touch Up można nakładać przy pomocy jednego instrumentu.

Zakres dostawy:

- 1x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn L
- 1x 250 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn L



IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P

Przeznaczony do mieszania proszków ceramicznych IPS InLine/IPS InLine PoM używanych do wykonywania dużych uzupełnień, gdzie plastyczna i kremowa konsystencja masy powinna utrzymywać się dłużej. Płyn do modelowania P wychodzi naprzeciw tym technikom, którzy wolą pracować z moką masą przy jednocześnie dużej stabilności.

Zakres dostawy:

- 1x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn P
- 1x 250 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Płyn P



IPS Model Sealer

Izoluje masy ceramiczne od modelu gipsowego. Model Sealer zamyka pory gipsu i zapobiega wchłanianiu przez gips wilgoci z mas ceramicznych.

Zakres dostawy:

- 1x 50 ml IPS Model Sealer



IPS Margin Sealer

Ten płyn izolujący przeznaczony jest tylko i wyłącznie do izolowania kikutów gipsowych przy wykonywaniu brzegu ceramicznego z mas Margin.

Zakres dostawy:

- 1x 20 ml IPS Margin Sealer



IPS Ceramic Separating Liquid with Brush

Płyn przeznaczony do pokrywania miejsc, które zostały zaimpregnowane płynem Margin Sealer lub Model Sealer. Gwarantuje on bezproblemowe oddzielenie masy ceramicznej od modelu lub kikutu gipsowego.

Zakres dostawy:

- 1 x 15 ml IPS Ceramic Separating Płyn z Pędzelkiem



IPS InLine PoM – CERAMIKA PRESS-ON-METAL

NEW IPS InLine PoM Trial Kit

Zestaw startowy umożliwia szybkie i łatwe poznanie zalet ceramiki Press-on-Metal. W skład zestawu wchodzi wszystkie najważniejsze komponenty systemu.

Zakres dostawy:

IPS InLine PoM Basic Kit A-D

- 1x 3 g IPS InLine/InLine PoM Opaquer A2
- 1x 5 IPS InLine PoM Ingot 2 S
- 1x 3 g IPS InLine/InLine PoM Glaze Paste
- 1x 20 g IPS InLine PoM Touch Up; Kolor 2
- 1x 5 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze + Stains Płyn
- 1x 5 ml IPS InLine/InLine PoM Build Up Płyn P
- 3x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Stains; Kolory: white, orange, basic blue



- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Shade; Kolor 2
- 1x IPS e.max Separator Tłoczków Aloxowych
- 1x IPS e.max Tłoczek Aloxowy
- 1x IPS e.max system pierścieni 200 g
- 1x IPS Pierścień Silikonowy 200 g
- 1x 0.5 l IPS PressVEST Speed Płyn
- 10x 100 g IPS PressVEST Speed Proszek

NEW IPS InLine PoM Basic Kit

Zestaw IPS InLine PoM Basic Kit zawiera najbardziej popularne kolory opakera, pastylki we wszystkich 7 kolorach wielkości XS i S, 7 mas Touch Up oraz niezbędne akcesoria. Basic Kit dostarczany jest w nowej skrzynce, którą można dowolnie rozbudować o inne zestawy.

Zakres dostawy:

IPS InLine PoM Basic Kit A-D

- 8x 3g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Shades: BL1/BL2, A2, A3, A3.5, B1, B3, C2, C4
- 7x 5 IPS InLine PoM Ingot XS; Shades BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 5 IPS InLine PoM Ingot S; Shades: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 20 g IPS InLine PoM Touch Up; Shades: BL, 1,2,3, 4, 5, 6
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 20 g IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F
- 1x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid
- 1x IPS InLine PoM material shade guide
- 1x 100 g IPS e.max investment ring system
- 1x 200 g IPS e.max investment ring system
- 1x IPS Silicone Ring 100 g
- 1x IPS Silicone Ring 200 g
- 2x IPS e.max AIOx Plunger
- 1x IPS e.max AIOx Plunger Separator
- 1x IPS Sprue Guide 100 g
- 1x IPS Sprue Guide 200 g



IPS InLine PoM Basic Kit Chromascope

- 10x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer; Shades: BL1/BL2, 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 510
- 7x 5 IPS InLine PoM Ingot XS; Shades: BL, 1,2,3, 4, 5, 6
- 7x 5 IPS InLine PoM Ingot S; Shades: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 20 g IPS InLine PoM Touch Up; Shades: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze
- 1x 20 g IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F
- 1x 60 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze AND Stains Liquid
- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid
- 1x IPS InLine PoM material shade guide
- 1x 100 g IPS e.max investment ring system
- 1x 200 g IPS e.max investment ring system
- 1x IPS Silicone Ring 100 g
- 1x IPS Silicone Ring 200 g
- 2x IPS e.max AIOx Plunger
- 1x IPS e.max AIOx Plunger Separator
- 1x IPS Sprue Guide 100 g
- 1x IPS Sprue Guide 200 g

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer

Opaker w paście, którego konsystencja i doskonała odporność zapewniają idealne pokrycie podbudowy cienką warstwą. Opaker w paście jest łatwy w użyciu i ekonomiczny.

Opaker jest przeznaczony do **tradycyjnych uzupełnień metalowo-ceramicznych wykonywanych metodą nakładania kolejnych warstw** oraz **ceramiki natłaczanej na metal**.



Zakres dostawy:

- 16x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer A-D; Kolory: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
- 20x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Chromascop; Kolory: 1 10, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540

- 2x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer BL; Kolory: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 3 g strzykawki lub 9 g słoiczki IPS InLine/IPS InLine PoM Intensive Opaquer; Kolory: white, violet, brown, incisal

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

Materiał służy do nieskomplikowanego uzyskiwania bardziej wyrazistych efektów estetycznych z wrażeniem głębi. Dzięki zwiększonej fluorescencji powstaje złudzenie wychodzenia barwy z wnętrza uzupełnienia.



Zakres dostawy:

- 1x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

NEW IPS InLine PoM pastylki

Koncepcja kolorystyczna

Ilość pastylek celowo została ograniczona. Przy pomocy 7 kolorów można w prosty sposób odtworzyć wszystkie kolory zgodnie z kluczem Chromascop, kluczem A-D oraz kolory zębów po wybieleniu. W ten sposób można w jednym procesie natłaczania wykonać uzupełnienia protetyczne w pełnym kształcie anatomicznym. Dwie wielkości pastylek pozwalają oszczędzić ilość zużytego materiału IPS InLine PoM. Ostateczny kolor zęba nadawany jest przy pomocy nowych farb do charakteryzacji Shade/Stains i Glaze.

	BL	1	2	3	4	5	6
Pastyłki S & XS							
Pastyłki & Touch Up	BL1, BL2, BL3, BL4	A1, B1 110, 120, 130, 140	A2, B2, C1, D2 210, 220, 230, 240	A3, A3.5 -	B3, B4 310, 320, 330, 340	C2, D3, D4 410, 420, 430, 440	A4, C3, C4 510, 520, 530, 540

Zakres dostawy:

IPS InLine PoM ingots

- 7x 5 IPS InLine PoM pastylki XS; Kolory: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 5 IPS InLine PoM pastylki S; Kolory: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6

NEW IPS InLine PoM Touch Up

Dopasowane specjalnie do 7 kolorów pastylek masy Touch Up nadają się idealnie do wykonywania ostatecznej korekty kształtu.

Zakres dostawy:

- 7x 20 g IPS InLine PoM Touch Up;
- Kolory: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6



ADDITIONALLY

IPS InLine/InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F

Ta niskotopliwa masa korekcyjna Add-On została opracowana specjalnie dla systemu IPS InLine PoM. Przeznaczona jest do wykonywania korekt i zmiany kształtu gotowych już uzupełnień z ceramiki IPS InLine lub IPS InLine PoM.

Zakres dostawy:

- 1x 20 g IPS InLine/InLine PoM Add-On 690 °C/1274 °F



NEW IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit

Gotowe do użycia farby Intensiv w postaci pasty dostępne są w 14 kolorach. Przeznaczone są do imitowania naturalnych cech charakterystycznych na powierzchni ceramiki. Dzięki 3 kolorom uzupełniającym basic blue, basic red, basic yellow można uzyskać indywidualny odcień.

Przy pomocy 7 farb Dentin i 2 nowych farbom Shade Incisal można wykonywać korekty kolorystyczne w gotowych uzupełnieniach IPS InLine/IPS InLine PoM.

Materiały IPS InLine/IPS InLine PoM Shades, Stains i Glaze można stosować zarówno w przypadku **tradycyjnej ceramiki na metal**, jak również ceramiki **Press-on-Metal**.

IPS InLine PoM

Ostateczny kolor zęba uzyskuje się poprzez indywidualną charakteryzację ceramiki materiałami Shade/Stains i Glaze.



Zakres dostawy:

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit

7x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolory: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

2x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor Incisal; Kolory S11, S12

14x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Kolory: white, mahogany, khaki, orange, grey, vanilla, crackliner, olive, yellow, black, maroon, basic blue, basic red, basic yellow

1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid

Refills

- 7x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor; Kolory: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

- 2x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Kolor Incisal; Kolory S11, S12

- 14x 1 g IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Kolory: white, mahogany, khaki, orange, grey, vanilla, crackliner, olive, yellow, black, maroon, basic blue, basic red, basic yellow

Tabela kolorów dla IPS InLine/IPS InLine PoM									
Shade	1	2	3	4	5	6	7	S11	S12
A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	-	A1, A2, A3, B1, B2, B3, B4	A3.5, A4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Chromascope	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	-	410, 420, 430, 440, 510	520, 530	110-140, 210, 220, 310, 320, BL1-BL4	230, 240, 330, 340, 410-440, 510-540

IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid

Naturalny połysk uzupełnienia można uzyskać w prosty sposób stosując IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze w połączeniu z płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze i Stains.

Zakres dostawy:

- 1x 3 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

- 1x 10 g IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze

- 1x 15 ml IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Płyn



IPS e.max Tłoczek AIOx

Przy pomocy tłoczka IPS e.max Alox rozmiękczone pastylki IPS InLine PoM są włączane do pierścienia. Ma on większą średnicę i jest trochę krótszy, niż tłok IPS Empress Alox i dlatego można go stosować wyłącznie dla systemów pierścieni IPS e.max. Oba końce tłoczka Alox są zaokrąglone i dlatego obydwa mogą być stosowane do tłoczenia. Jest to cecha różniąca go od innych tłoczków.

Zakres dostawy:

- 2x IPS e.max Tłoczek Alox



IPS e.max AIOx Plunger Separator

IPS e.max Alox izolator do tłoczków zapobiega oklejeniu tłoczka ceramiką podczas procesu tłoczenia i schładzania w pierścieniu. Zimny tłoczek Alox należy zanurzyć w roztworze i okręcić. Proszek przywiera do powierzchni tłoczka i tworzy warstwę antyadhezyjną. Wystarczy już niewielka ilość izolatora. Zimny, zaizolowany tłoczek Alox umieszcza się następnie bezpośrednio przed natłaczaniem w rozgrzanej mufli.

Zakres dostawy:

- 1x 200 mg IPS e.max Alox Plunger Separator



IPS e.max System Pierścieni

System pierścieni IPS e.max przeznaczony jest do montowania wymodelowanego uzupełnienia PoM. Podstawa została powiększona na tyle, aby pierścień silikonowy IPS dokładnie do niej przylegał. Większa podstawa pierścienia IPS e.max różni się zatem znacznie od podstawy pierścienia IPS Empress, co zapobiega przypadkowej zamianie.

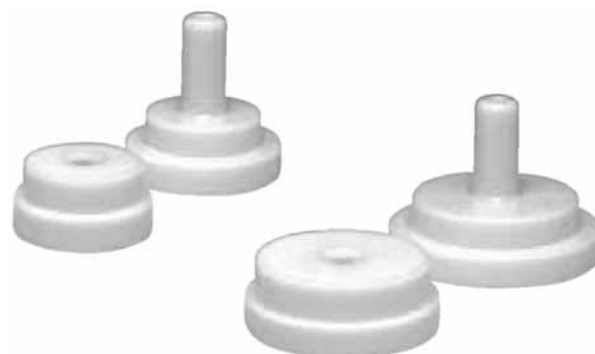
Zakres dostawy:

100 g IPS e.max system pierścieni

- 3x IPS e.max investment ring bases, 100 g
- 3x IPS e.max investment ring gauges, 100 g

200 g IPS e.max system pierścieni

- 3x IPS e.max investment ring bases, 200 g
- 3x IPS e.max investment ring gauges, 200 g



IPS Pierścienie Silikonowe

Do zatapiania obiektu w masie przeznaczone są pierścienie silikonowe IPS 100 g i 200 g

Zakres dostawy:

- IPS Silicone Ring mały, 100 g
- IPS Silicone Ring duży, 200 g

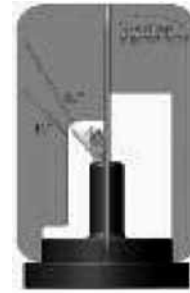


IPS Sprue Guide

Przy pomocy Sprue Guide można skontrolować prawidłowe zamocowanie obiektu na podstawie pierścienia.

Refills:

- IPS Sprue Guide 100 g
- IPS Sprue Guide 200 g



IPS PressVEST Masa Oslaniająca

IPS PressVEST to związana fosforanami masa osłaniająca, przeznaczona do wygrzewania tradycyjnego (np. przez noc). Pozwala uzyskać idealnie dopasowane uzupełnienia i można ją stosować z następującymi ceramikami firmy Ivoclar Vivadent, przeznaczonymi do tłoczenia w piecach EP 500, EP 600, EP 600 Combi i Programat EP 5000:

- IPS InLine PoM
- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Esthetic
- IPS Empress Cosmo

Masy IPS PressVEST **nie** można stosować do odlewania metali, ze względu na zbyt wysokie temperatury.

Zakres dostawy:

IPS PressVEST masa osłaniająca, 2,5 kg

- 25x 100 g IPS PressVEST masa osłaniająca proszek
- 1x 0.5 l IPS PressVEST Płyn

IPS PressVEST masa osłaniająca, 5 kg

- 50x 100 g IPS PressVEST masa osłaniająca proszek
- 1 x 1 l IPS PressVEST Płyn



IPS PressVEST Speed Masa Oslaniająca

IPS PressVEST Speed to związana fosforanami masa osłaniająca, przeznaczona do wygrzewania na szybko. Można ją stosować z następującymi ceramikami firmy Ivoclar Vivadent, przeznaczonymi do tłoczenia w piecach EP 500, EP 600, EP 600 Combi i Programat EP 5000:

- IPS InLine PoM
- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Cosmo

Masy IPS PressVEST Speed **nie** można stosować do odlewania metali, ze względu na zbyt wysokie temperatury.

Zakres dostawy:

IPS PressVEST Speed investment material, 2,5 kg

- 25x 100 g IPS PressVEST Speed masa osłaniająca proszek
- 1x 0.5 l IPS PressVEST Speed Płyn

IPS PressVEST Speed investment material, 5 kg

- 50x 100 g IPS PressVEST Speed masa osłaniająca proszek
- 1x 1 l IPS PressVEST Speed Płyn



Szczypce do pierścieni

Szczypce gwarantują bezpieczną pracę z pierścieniami. Są pomocne przy umieszczaniu pastylek do natłaczania i tłoczków Alox w pierścieniu przed rozpoczęciem procesu tłoczenia

Zakres dostawy:

- 1x szczypce do pierścieni



AKCESORIA IPS InLine/IPS InLine PoM

IPS UniTray

IPS UniTray to uniwersalna, dwustronna podstawka do osadzenia wypalanego obiektu, pastylek do prasowania lub elementów pomocniczych w systemie Press. W przypadku używania podstawki IPS UniTray w piecu do napalania ceramiki uzupełnienie należy umieścić na dołączonych sztyftach metalowych.

Zakres dostawy:

- 1x IPS UniTray
- 3x 4 Metal Pins



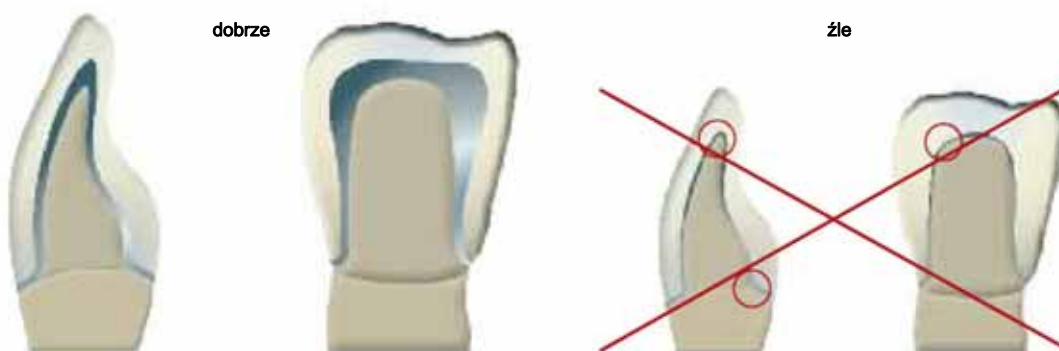
Kryteria projektowania podbudowy

Wykonanie odpowiedniej podbudowy jest kluczem do sukcesu trwałych uzupełnień metalowo-ceramicznych. Im więcej uwagi poświęcimy wykonaniu podbudowy, tym lepszy będzie efekt końcowy i sukces kliniczny.

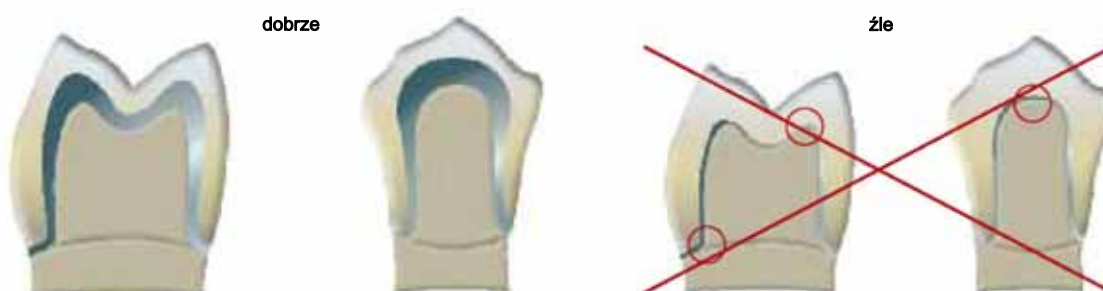
1. Czynnościowe podparcie ceramiki licującej

Podbudowa powinna mieć kształt pomniejszonego zęba. Należy wymodelować ją w taki sposób, by uzyskać równomierne podparcie dla guzków i brzegów siecznych – grubość ceramiki w obszarze guzków i bruzd powinna być prawie taka sama. Dzięki temu siły pojawiające się przy obciążeniach czynnościowych przenoszone są na podbudowę, a nie na jej licowanie. Z tego względu podbudowa nie może mieć ostrych krawędzi i brzegów (patrz rycina), aby przy pojawiających się obciążeniach podczas żucia nie powstawały naprężenia, które mogłyby spowodować odpryski ceramiki. Krawędzie i brzegi należy zaokrąglić już w wosku, a nie dopiero w metalu. Grubość ścian podbudowy w przypadku koron pojedynczych nie może być mniejsza niż 0,3 mm, a w przypadku zębów filarowych w moście 0,5 mm (patrz rycina). Dodatkowe informacje można znaleźć w instrukcjach poszczególnych stopów.

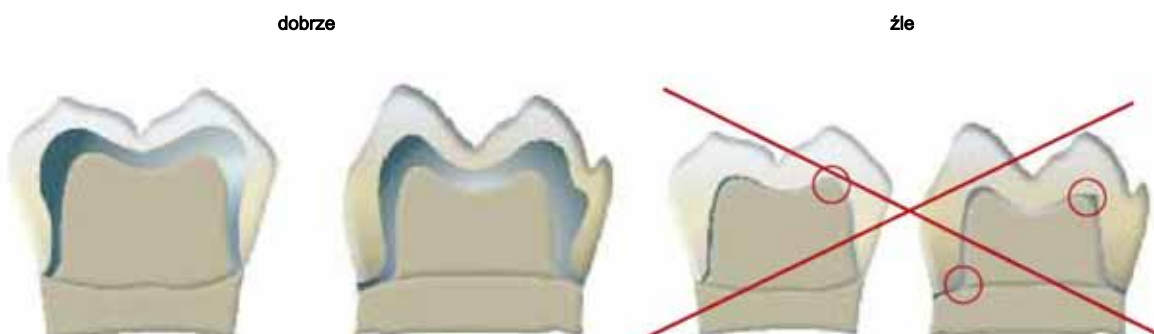
Korony zębów przednich



Korony zębów przedtrzonowych

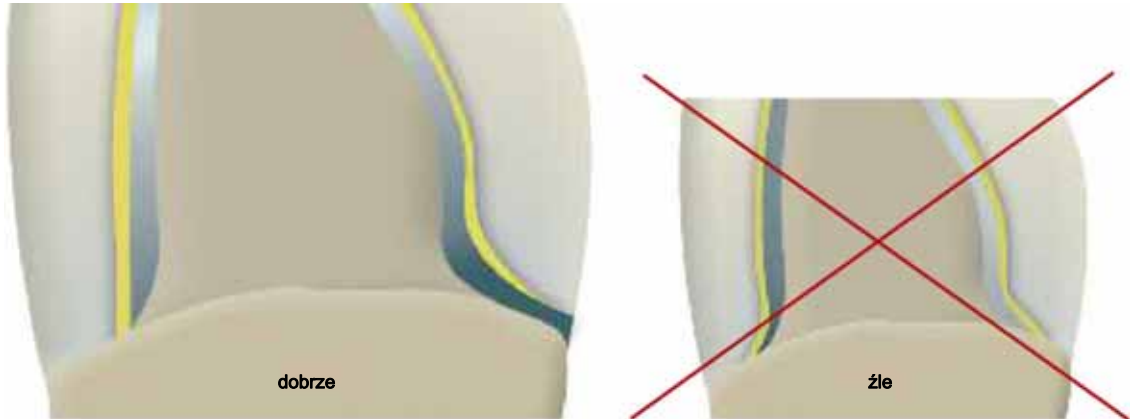


Korony zębów trzonowych



2. Przygotowanie podbudowy do napalenia brzegu ceramicznego

W przypadku brzegu ceramicznego należy pamiętać, że na oszlifowanym zębie powinna opierać się podbudowa, a nie jej licowanie. Z tego względu należy tak skrócić podbudowę, aby sięgała ona do wewnętrznej krawędzi stopnia lub stopnia zaokrąglonego. W ten sposób można uzyskać czynnościowe podparcie podbudowy na kikucie. Podbudowa musi dokładnie pasować na kikucie, aby podczas nakładania masy stopnia ceramicznego materiał ten nie przedostał się do wnętrza czapeczki.



3. Statyka podbudowy

Przekrój łączników międzyzębowych ma istotny wpływ na stabilność uzupełnienia podczas laboratoryjnych etapów pracy i na kliniczny sukces długoczasowy po osadzeniu uzupełnienia. Z tego względu w zależności od zastosowanego stopu (zwłaszcza w przypadku stopów bio i o dużej zawartości złota) przekrój łączników międzyzębowych musi być odpowiednio duży! Przy wykonywaniu podbudowy należy uwzględnić wpływ etapów laboratoryjnych na termiczne właściwości danego stopu.



Normalna szerokość łącznika
= normalna stabilność



Podwójna szerokość łącznika
= podwójna stabilność



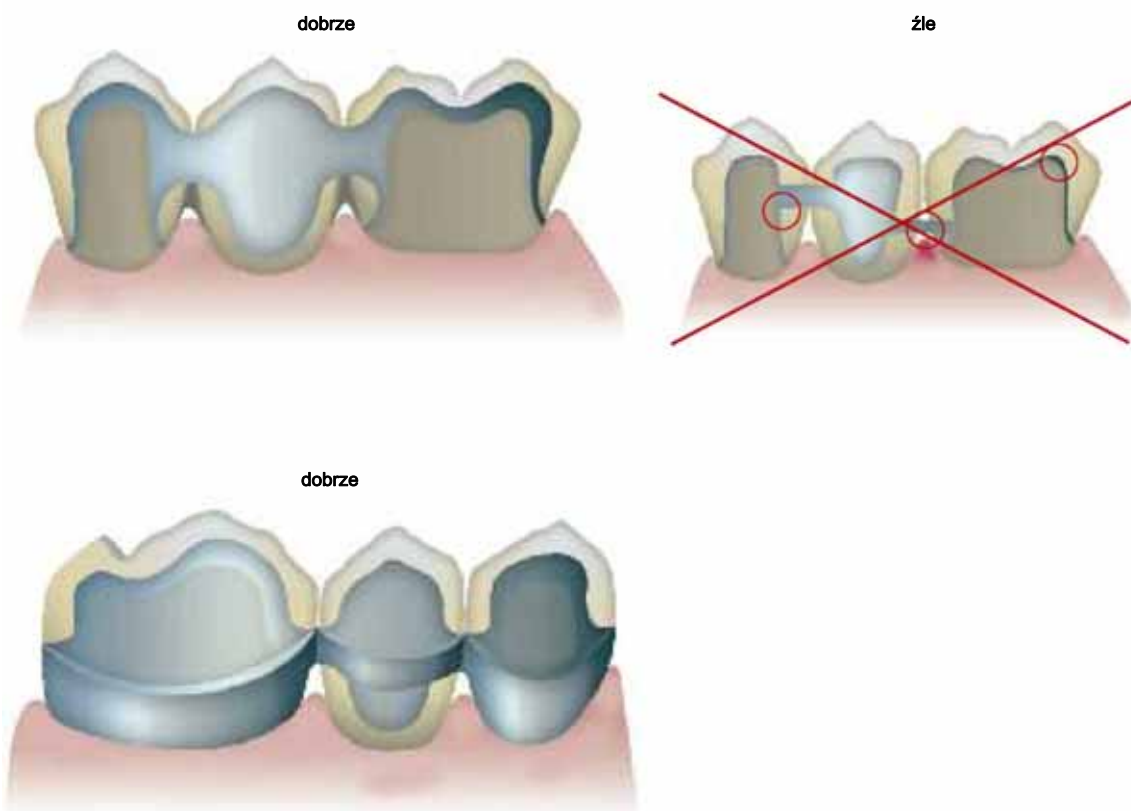
Podwójna wysokość łącznika przy normalnej szerokości = ośmiokrotna stabilność

4. Wykonywanie podbudów mostów

Na licowane podbudowy metalowe oddziałują obciążenia termiczne podczas procesu napalania oraz obciążenia czynnościowe po osadzeniu w jamie ustnej. Siły te muszą być przenoszone na podbudowę, a nie na jej licowanie. Zwłaszcza w przypadku mostów konieczne jest zagwarantowanie stabilności w obszarze miejsca połączenia zębów filarowych i przęseł, poprzez odpowiedni kształt podbudowy i grubość materiału. Z tego względu kształt konstrukcji metalowej i jej grubość należy tak dobrać, aby były one zgodne z aspektami optycznymi, czynnościowymi, a przede wszystkim z higieną przyzębia. Najlepszym rozwiązaniem jest wykonanie wax-up'u w pełnym kształcie anatomicznym, a następnie jego redukcja dla przyszłych mas ceramicznych.

W dalszych etapach laboratoryjnych podbudowa mostu wystawiana jest wielokrotnie na działanie wysokiej temperatury. Przy tak wysokiej temperaturze oraz nieodpowiednim kształcie i grubości konstrukcji metalowej może dojść do jej odkształcenia, co wpłynie negatywnie na jej dopasowanie. Zapobiega temu wykonanie girlandy z np. wzmocnieniem łączników międzyzębowych. Taki kształt podbudowy sprzyja dodatkowo równomiernemu ochłodzeniu obiektu podczas fazy chłodzenia w piecu. Należy tego przestrzegać zwłaszcza w przypadku stopów o dużej zawartości złota. Zjawiska tego można uniknąć w sposób opisany w punkcie 1.

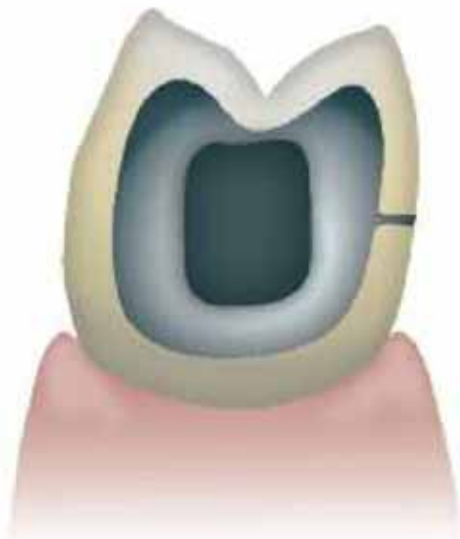
Aby zapewnić optymalną higienę uzupełnienia należy poświęcić szczególną uwagę przestrzeniom międzyzębowym. Przy projektowaniu konstrukcji metalowych należy zwrócić uwagę na wystarczające otwarcie przestrzeni międzyzębowej – jednak bez efektu „czarnych trójkątów” – aby można było oczyszczać obszar przyzębia przy pomocy specjalnej szczoteczki do przestrzeni międzyzębowych i nici dentystycznej.



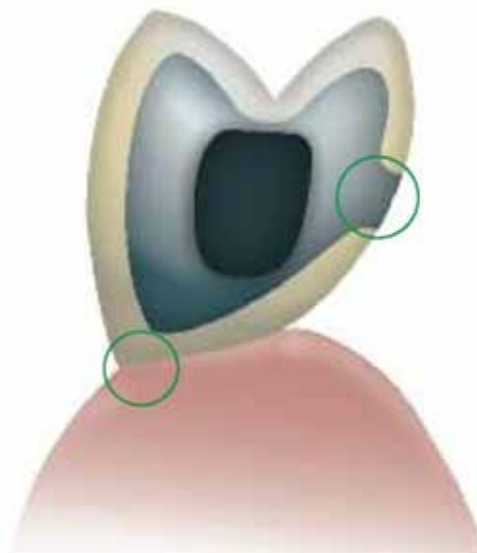
5. Wykonywanie przęseł mostu

Kształt przęseł mostu musi uwzględniać aspekty estetyczne, czynnościowe oraz idealne warunki higieniczne. Podparcie przęseł mostu na wyrostku zębodołowym należy wykonać z ceramiki. Aby uzyskać wystarczającą stabilność między przęsłem a filarem mostu zaleca się wykonanie girlandy od strony podniebiennej lub językowej. W celu uzyskania bardziej równomiernego schładzania przęseł mostu – które absorbuje największą ilość ciepła – zaleca się wykonanie dodatkowych pasków metalowych, przez które będzie oddawane

Przęsło mostu – w kształcie owalnym (ovate pontic)

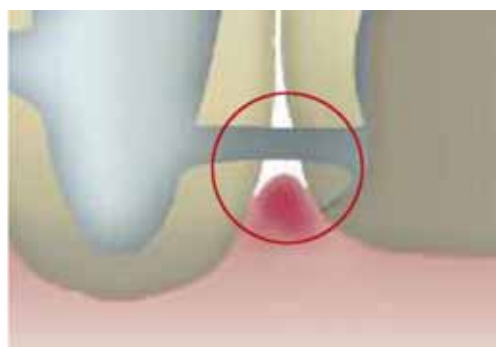
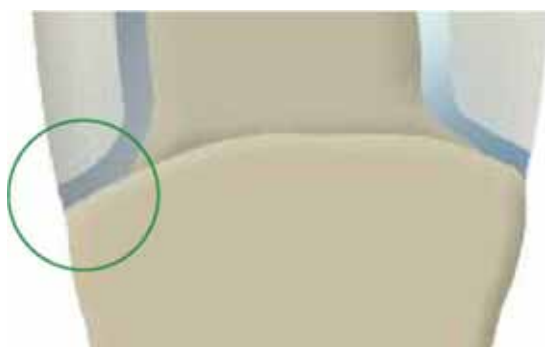


Przęsło mostu – w kształcie siodła



6. Przejście między metalem i ceramiką

Miejsce przejścia między metalem a ceramiką należy jednoznacznie określić i – o ile to możliwe - powinno kończyć się ono pod kątem prostym. Miejsca przejścia między konstrukcją metalową a ceramiką licującą nie mogą znajdować się w obszarze punktów stykowych oraz na powierzchniach żujących. Przejście w obszarze przestrzeni międzyzębowych należy tak wykonać, aby nie utrudniało ono oczyszczania tych trudno dostępnych miejsc.



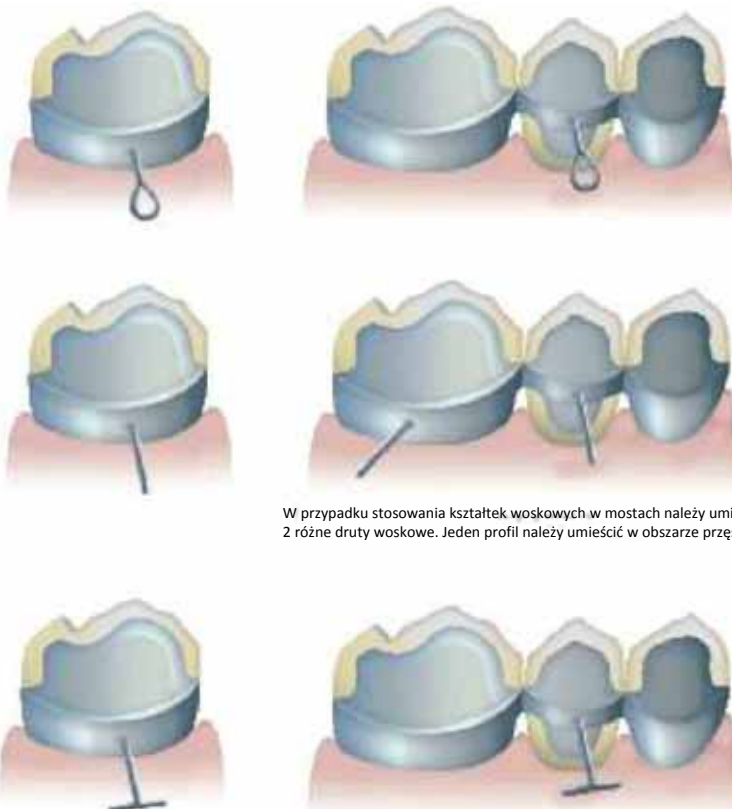
Retencja

W technice Press-on-Metal konieczne jest zastosowanie elementów retencyjnych w obszarze przęsła, zarówno w przypadku koron jak i mostów.

Zalety retencji:

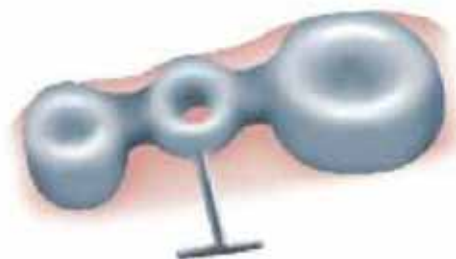
1. Idealny element wyprowadzający temperaturę z obiektu podczas odlewania
2. Element retencyjny sprzyja lepszemu umocowaniu podbudowy w masie osłaniającej, zwłaszcza przy natłaczaniu ceramiki
3. Poręczny element pomocniczy przy dalszej obróbce

Poniżej przedstawiono kilka przykładów – możliwości wykonania retencji, np. z drutu woskowego \varnothing 1.0–1.5 mm:



W przypadku stosowania kształtek woskowych w mostach należy umieścić 2 różne druty woskowe. Jeden profil należy umieścić w obszarze przęsła.

Aby uzyskać lepsze rozmieszczenie ciepła lub chłodzenie można wykonać zagłębienia w przęsłach.



Ważne

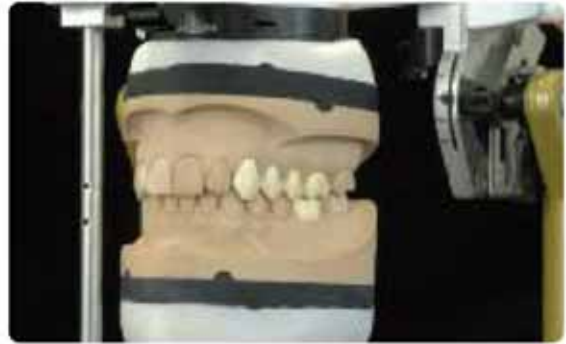
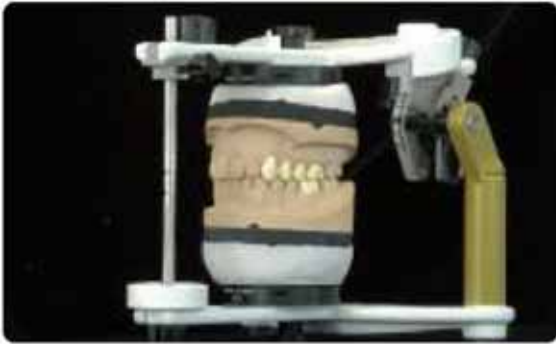
Retencję należy ostrożnie usunąć dopiero po wykonaniu gotowego uzupełnienia, nie przegrzewając całej konstrukcji.

Więcej informacji można znaleźć w instrukcji „Wytyczne dotyczące wykonywania podbudów pod uzupełnienia metalowo-ceramiczne.” Broszurę można zamówić w firmie Ivoclar Vivadent.

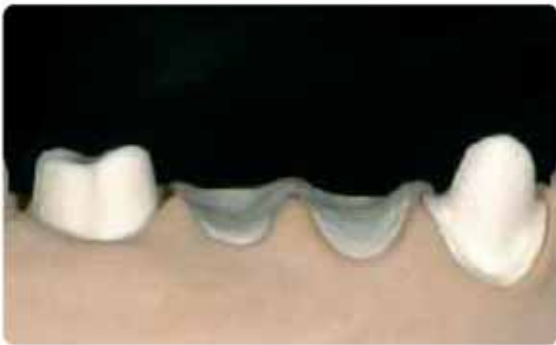


Krok po kroku

Sytuacja wyjściowa



Modele szczeki i żuchwy zamontowane w artkulatorze „Stratos 200”



Sytuacja wyjściowa dla uzupełnienia na metalu IPS InLine lub IPS InLine PoM

Modelowanie w wosku podbudowy metalowej

Podbudowę należy wymodelować zgodnie z zasadami wykonywania tradycyjnych konstrukcji metalowych licowanych ceramiką.



Kształt podbudowy metalowej powinien odpowiadać pomniejszonemu kształtowi anatomicznemu z uwzględnieniem zaplanowanych warstw ceramicznych nakładanych w sposób tradycyjny lub natłaczanych. Grubość ścian w przypadku koron pojedynczych musi wynosić co najmniej 0,3 mm, a w przypadku zębów filarowych co najmniej 0,5 mm. Należy zwrócić uwagę na wystarczającą stabilność konstrukcji metalowej. Unikać ostrych przejść i krawędzi. Miejsca połączenia między poszczególnymi elementami należy tak wykonać, aby odpowiadały one wymaganiom higieny przestrzeni międzyzębowych oraz zastosowanemu stopowi.



Wymodelowana podbudowa musi mieć pomniejszony kształt anatomiczny.

Przygotowanie podbudowy

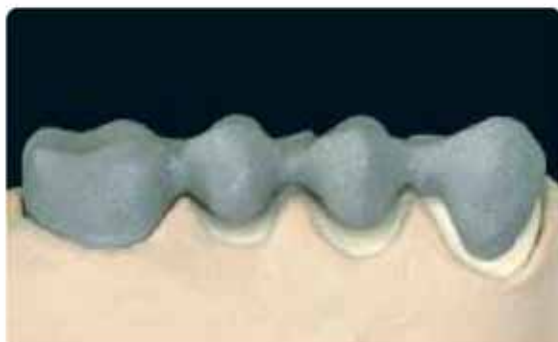


Przykład stołu metalu nieszlachetnego

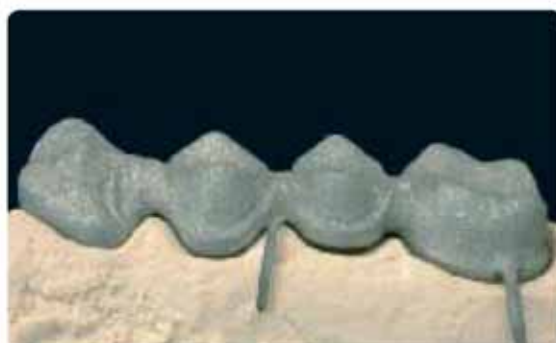


Przykład stołu metalu szlachetnego

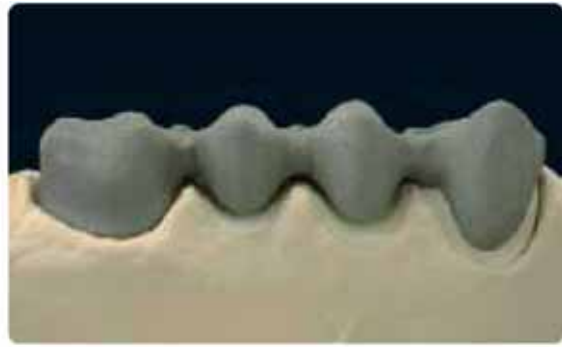
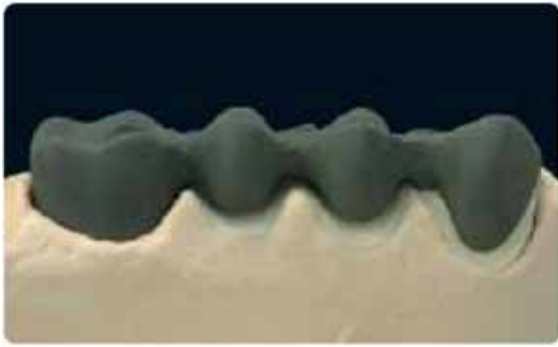
Do opracowania podbudowy należy używać frezów wykonanych z metali twardych lub kamieni wiązanych ceramiką. W celu wykonania brzegu ceramicznego należy skrócić brzeg podbudowy (od strony wargowej lub na całym obwodzie) aż do wewnętrznej krawędzi stopnia lub stopnia zaokrąglonego.



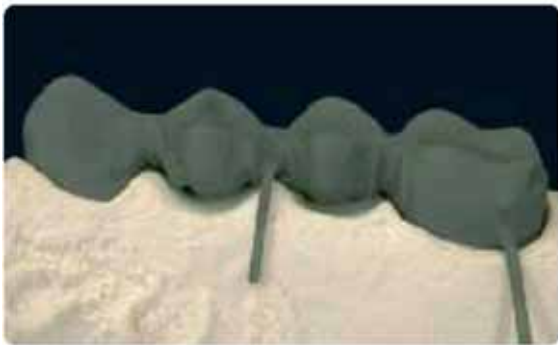
Po opracowaniu podbudowy należy ją ostrożnie wyośkować tlenkiem glinu Al_2O_3 t_vo 50–100 (specjalny piasek Ivoclar Vivadent; przestrzegać wskazówek producenta).



Po wyośkowaniu podbudowy należy oczyścić ją strumieniem parowa i pozostawić do wyschnięcia.



Teraz można wykonać oksydację zgodnie z zaleceniami producenta



Po oksydacji struktura powierzchni powinna być równomiernie pokryta tlenkami; następnie należy ją dokładnie oczyścić.

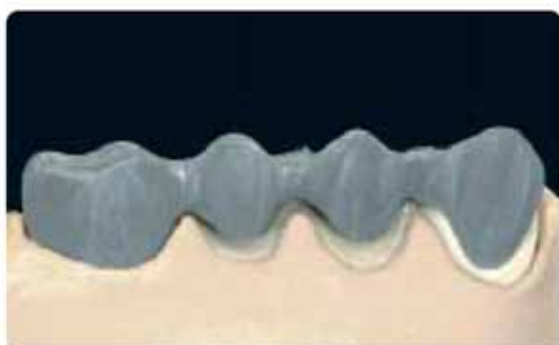
Napalanie opakera

Pierwsze napalanie opakera (wash)

Dobrać odpowiedni opaker w paście IPS InLine/IPS InLine PoM, zgodnie z dobranym kolorem zębów.



Wycisnąć ze strzykawki lub wziąć ze słoiczka odpowiednią ilość opakera i dobrze wymieszać.

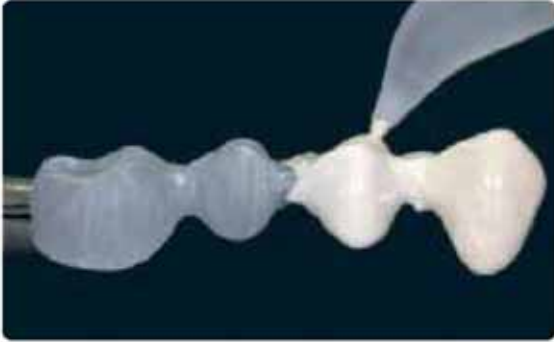


Następnie nałożyć cieką warstwę na podbudowę.

Wskazówka:

Przy pomocy płynu do opakera można ostrożnie nadać paście indywidualną konsystencję.

Drugie napalenie opakera



Naćwić drugą warstwę opakera, pokrywając dokładnie metal.



Po wypaleniu opakera powinien utworzyć kryjącą, jedwabistą

Wskazówka:

Po wypaleniu warstwa opakera powinna mieć grubość około 0,1 – 0,2 mm. Ma to istotne znaczenie zwłaszcza w przypadku ciemnych

Napalenie w piecu Programat®:

Parametry napalania 1. i 2. warstwy opakera

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ¹ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
930 / 1706	403 / 757	6	100 / 180	2	450 / 842	929 / 1704

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

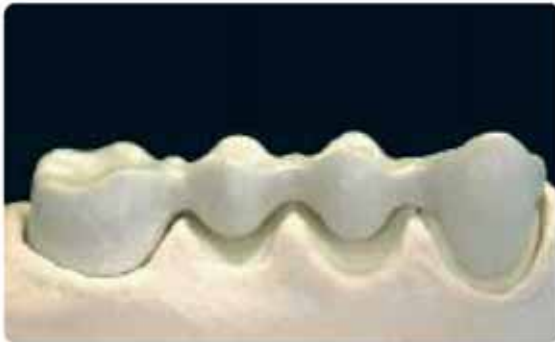
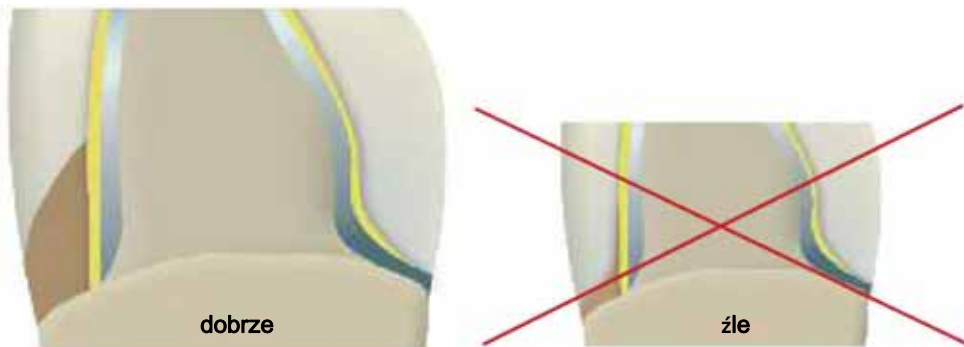
Przy pomocy masy Opaquer F można wzmocnić efekt fluorescencji, wychodzący z głębi.

- Opaquer F można nałożyć jako ciekłą, **trzecią** warstwę opakera i wypalić (930°C).
- **Albo**: przed nałożeniem drugiej warstwy tradycyjnego opakera IPS InLine/IPS InLine PoM można dodać masę Opaquer F do wielkości 20% całej masy opakera, następnie nałożyć na podbudowę i wypalić w temperaturze 930°C.



Pierwsze i drugie napalenie masy Margin

Po odpowiedniej redukcji miejsca można wykonać brzeg ceramiczny na pokrytej opakerem podbudowie metalowej. Przedtem należy pokryć kikut preparatem IPS Margin Sealer i po jego wyschnięciu zaizolować kikut płynem IPS Ceramic Separating.



Następnie należy nałożyć sporą ilość masy IPS InLine Margin, zgodną z kolorem zęba przy szyjce, nadając jej kształt kropli wody (tzn. powierzchnie zewnętrzne ceramiki powinny mieć kształt wypukły) i osuszyć. Zdjąć ostrożnie podbudowę z nałożoną i osuszoną masą Margin z kikut.

Wskazówka:

Przy wykonywaniu brzegu ceramicznego (zwłaszcza w przypadku mostów) masę Margin można nieco podciągnąć ku górze w obszarze stycznym, co pozwala zapobiec skurczowi materiału w tych miejscach podczas kolejnych paleń mas Dentin i Incisal.



Po wypaleniu należy doszlifować brzeg ceramiczny i usunąć wszelkie nawisy. Następnie należy wykonać drugie palenie, aby uzyskać optymalne dopasowanie brzegu ceramicznego (skurcz podczas spiekania). W tym celu należy użyć tych samych mas Margin, co podczas pierwszego palenia.

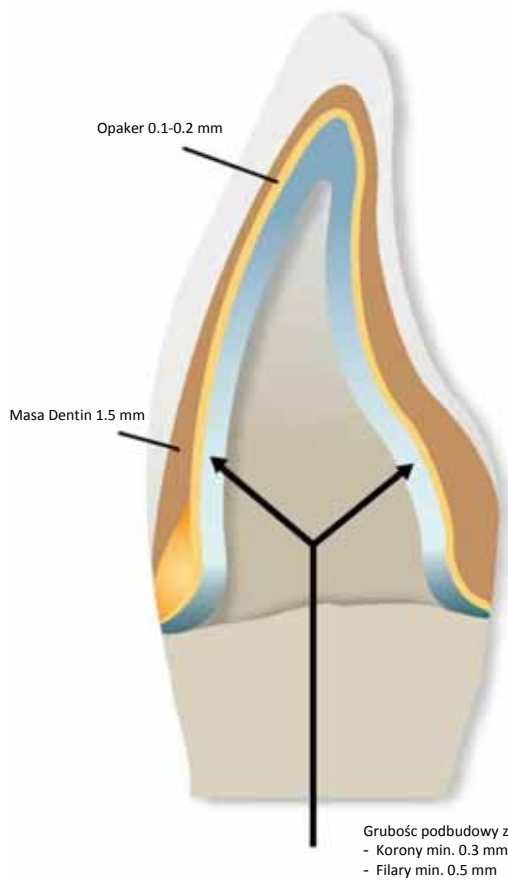
Najpierw należy ponownie zaizolować kikut płynem IPS Ceramic Separating, a następnie uzupełnić brakujące miejsca i umieścić ostrożnie warstwę masy Margin w szczelinie powstałej po pierwszym wypaleniu, tak aby brzeg ceramiczny był optymalnie dopasowany do kikuta. Następnie ostrożnie wykończyć brzeg, osuszyć, delikatnie zdjąć podbudowę z nałożoną masą margin z kikuta i umieścić obiekt na sztyfcie do napalania.

Napalanie w piecu Programat®

Parametry napalania pierwszej i drugiej warstwy Margin

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ¹ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
930 / 1706	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	929 / 1704

IPS InLine layering diagram

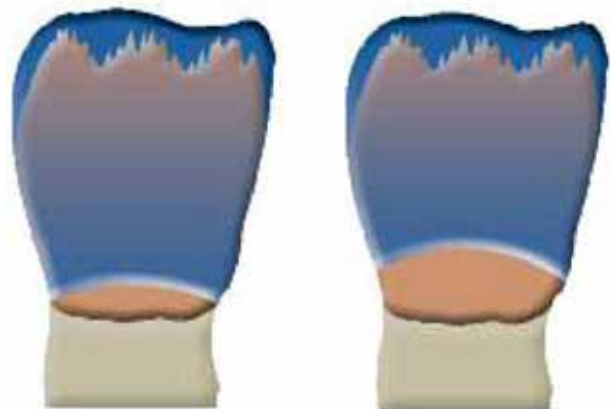


	Idealna grubość warstw	Minimalna grubość warstw
Podbudowa	0.3-0.5 mm	0.3-0.5 mm
Opaker	0.1 mm	0.1 mm
Deep Dentin cervical	-	0.3 mm
incisal	-	0.1 mm
Dentin cervical	1 mm	0.5 mm
incisal	0.7 mm	0.3 mm
Incisal cervical	0.2 mm	0.1 mm
incisal	0.5 mm	0.4 mm

Są to tylko wartości orientacyjne i w zależności od sytuacji mogą ulec zmianie.

W zależności od warunków, systemu kolorów i zastosowanego materiału można uzyskać określone efekty.

Np. w przypadku klucza Chromascop masy Incisal nakłada się tylko do granicy jednej trzeciej przyszyjkowej korony. Natomiast w przypadku klucza kolorów A-D masy Incisal nakładane są aż do środkowej części strefy przyszyjkowej korony.



np..A-D

np.. Chromascop

Pierwsze napalenie mas Dentin i Incisal

Przed nałożeniem warstw Dentin i Incisal należy najpierw zaizolować model. Zapobiega to przywieraniu masy ceramicznej do modelu lub jej przesychnianiu. Aby zaizolować kikuty gipsowe oraz części modelu gipsowego mające kontakt z ceramiką należy użyć IPS Model Sealer, a następnie płynu IPS Ceramic Separating.

Wskazówka:

Aby uzyskać optymalne połączenie masy ceramicznej z powierzchnią opakera, należy w obszarze przyszyjkowym i międzyzębowym (w przypadku mostów) nałożyć niewielką ilość masy IPS InLine Deep Dentin lub Dentin i lekko ją zwibrować. W ten sposób można uzyskać lepszą adaptację masy ceramicznej do powierzchni opakera.

Należy pamiętać o tym, aby wymodelowane uzupełnienie było nieco większe, niż docelowo, by po wypaleniu uzyskało ono pożądaną kształt. Dzięki kondensacji powierzchni ceramiki (po wymodelowaniu) przy pomocy dużego suchego pędzla można uzyskać jednorodną masę ceramiczną, co zapobiegnie „uciekaniu” masy w obszarze przyszyjkowym. Po uniesieniu mostu z modelu należy uzupełnić punkty stykowe masami Dentin i Incisal. Przed napaleniem należy koniecznie wykonać delikatną i czystą separację w obszarze międzyzębowym, nacinając masy aż do opakera.



Masy ceramiczne nakładać zgodnie ze schematem warstw



Aby uzyskać optymalny efekt należy koniecznie wykonać separację w obszarze międzyzębowym aż do opakera



Napalenie w piecu Programat®

Parametry napalania pierwszej warstwy Dentin i Incisal

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t' °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
910 / 1670	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	909 / 1668

Drugie napalenie mas Dentin i Incisal

Ważna wskazówka

Przed nałożeniem drugiej warstwy masy Dentin i Incisal należy dokładnie oczyścić uzupełnienie np. strumienicą parową.

Po pierwszym wypaleniu warstw Dentin i Incisal uzupełnienie należy opracować i oczyścić. Na tym etapie uzupełniane są brakujące obszary tymi samymi masami, które były używane podczas pierwszego palenia warstw Dentin i Incisal. Szczególną uwagę należy zwrócić na obszary międzyzębowe i punkty styczne.

Następnie należy wypalić drugą warstwę mas Dentin i Incisal zgodnie z zalecanymi parametrami. Wymodelowany obiekt należy umieścić na sztyfcie zwracając uwagę na jego odpowiednie podparcie. Podstawę ze sztyftami umieścić w komorze pieca dopiero po jego całkowitym otwarciu i sygnale dźwiękowym. Wypalić uzupełnienie zgodnie z podanymi parametrami.



Abv uzupełnić punkt styczny nałożyć masę Dentin i Incisal



Ostateczne wykończenie powierzchni

Napalenie w piecu Programat:

Parametry napalania drugiej warstwy Dentin i Incisal

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^o °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
900 / 1652	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	899 / 1650

Napalenie masy Margin Add-On

Masa Margin Add-On jest masą korekcyjną przeznaczoną do brzegu ceramicznego, którą nakłada się po paleniu głównym lub korekcyjnym mas Dentin i Incisal. Przy jej pomocy można skorygować niewielkie niedokładności brzegu ceramicznego. Następnie uzupełnienie dopracowywane jest przy pomocy nowych niskotopliwych mas Shades/Stains lub Glaze.

Napalenie w piecu Programat

Parametry napalania masy Margin Add-On

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^o °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
900 / 1652	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	899 / 1650

Indywidualne wykańczanie

Wykańczanie ostateczne i przygotowanie do napalenia farb i glazury

Na koniec należy nadać uzupełnieniu ostateczny kształt.

- Ukształtować naturalną strukturę powierzchni formując bruzdy rozwojowe oraz miejsca wypukłe/wklęsłe.
- Jeżeli do modelowania użyty został złoty lub srebrny proszek należy dokładnie oczyścić uzupełnienie przy pomocy strumienicy parowej. Należy zwrócić uwagę, aby złoty lub srebrny proszek usunąć w całości, w przeciwnym razie po napaleniu mogą pojawić się przebarwienia.



• Nadanie naturalnego kształtu i powierzchni

Stain and Characterization firing

Przed napaleniem farb i charakteryzacją uzupełnienie musi zostać oczyszczone i odtuszczone. Po oczyszczeniu należy unikać wszelkich zabrudzeń. Należy przestrzegać następującej kolejności postępowania:

- Aby uzyskać lepsze połączenie farb powierzchnię uzupełnienia można lekko pokryć płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains.
- Bardziej intensywny odcień farb można uzyskać poprzez ponowne ich nałożenie i wypalenie, a nie poprzez nałożenie jednorazowo grubszej warstwy.
- Guzki i bruzdy można podkreślić indywidualnie używając materiału Stains.

Przyporządkowanie kolorystyczne dla IPS InLine/IPS InLine PoM

Shade	1	2	3	4	5	6	7	S11	S12
A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	–	A1, A2, A3, B1, B2, B3, B4	A3.5, A4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Chromascope	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	–	410, 420, 430, 440, 510	520, 530	110–140, 210, 220, 310, 320, BL1–BL4	230, 240, 330, 340, 410–440, 510–540

Do napalenia kolejnych warstw farb i charakteryzacji można zastosować te same parametry napalenia.

Add-On napalenie korekcyjne

Często przed wykończeniem uzupełnienia zachodzi konieczność wykonania małych korekt, jak np. punktów stycznych, podparcia przęśla, dopasowanie brzegu ceramicznego.

Aby móc zastosować niższą temperaturę napalania należy zmieszać masy IPS InLine Dentin/Incisal i IPS InLine Add-On w stosunku 1:1, a następnie nałożyć w żądane miejsca.



Napalenie w piecu Programat

Parametry napalania masy korekcyjnej Add-On

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ₁ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
860 / 1580	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	859 / 1578

Korekta koloru przy pomocy IPS InLine/IPS InLine PoM Shade i Stains

Farby te można wypalać samodzielnie. Jeżeli korekty w zakresie koloru i charakterystyki indywidualnej są niewielkie, można je wypalić razem z glazurą.

Wycisnąć potrzebną ilość farby IPS InLine/IPS InLine PoM Shade i w zależności od pożądanej konsystencji dodać płynu IPS InLine/IPS InLine Glaze and Stains oraz wymieszać. Należy unikać zbyt dużej ilości płynu i nie nakładać zbyt grubej warstwy. Bardziej intensywny odcień można uzyskać poprzez ponowne nałożenie i wypalenie danej farby. Nie należy nakładać jednorazowo grubej warstwy.



Napalenie w piecu Programat

Parametry napalania Shade/Stains Brand (napalenie farb i charakteryzacji)

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ₁ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
800 / 1472	403 / 757	6	60 / 108	1	450 / 842	799 / 1470

NEW

Do napalania kolejnych warstw farb i charakteryzacji można zastosować te same parametry napalania.

Napalanie glazury

- Po wypaleniu farb Shade/Stains i charakteryzacji należy napalić jednorazowo glazurę zgodnie z poniższymi wskazówkami.
- Wycisnąć glazurę w paście IPS InLine/IPS InLine PoM i wymieszać. W zależności od pożądanej konsystencji należy dodać płynu IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains. Następnie przy pomocy pędzelka nałożyć glazurę na uzupełnienie. Unikać zbyt grubej warstwy glazury, a przede wszystkim zbyt płynnej konsystencji. Wraz z wypalaniem glazury można wykonać drobne korekty w zakresie koloru.
- Jeżeli nie ma potrzeby stosowania farb Shade/Stains i charakteryzacji, glazurę można wypalić w dwóch etapach – pierwszy jako wash, drugi jako warstwę kryjącą.



Napalanie w piecu Programat:

Parametry napalania glazury

NEW

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^r °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
800 / 1472	403 / 757	6	60 / 108	2	450 / 842	799 / 1470

W przypadku używania innego pieca należy parametry odpowiednio dopasować! Na koniec należy skontrolować kolor gotowego uzupełnienia.

Jeżeli po pierwszym napaleniu połysk jest zbyt mały, można wykonać kolejne napalania stosując te same parametry.

Add-On po napaleniu glazury

Zmieszać masy korekcyjne IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274°F z wybranym płynem do modelowania, następnie nałożyć na wybrane miejsca i wypalić.



Napalanie w piecu Programat:

Parametry napalania Add-On po napaleniu glazury

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^r °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
690 / 1274	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	689 / 1272



Most po indywidualnej obróbce i charakteryzacji

IPS InLine® – Wykonywanie licówek

Poniżej opisano krok po kroku wykonanie licówek ceramicznych metodą warstwową na kikutach z masy osłaniającej.

Ważne: Po każdym etapie należy zanurzyć model roboczy w wodzie na 5-10 minut – w zależności od wielkości.

Wskazówka:

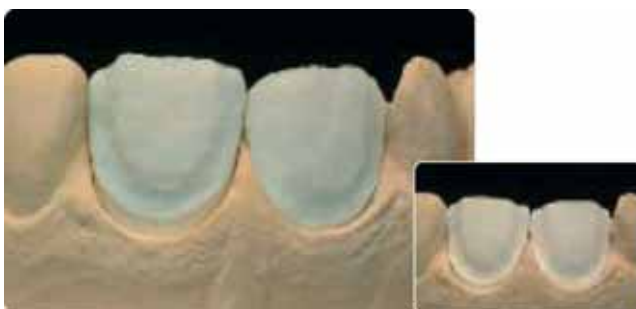
W przypadku licówek zaleca się stosowanie krótkich etapów – korzystnym rozwiązaniem jest wykonanie kilku paleń.



Wykonanie modelu

Model roboczy należy powielić, a następnie odlać z tradycyjnej masy osłaniającej np. BegoForm® Bego, Cosmotech VEST GC lub G-CERA™ VEST GC (przestrzegać wskazówek producenta).

Ważne: Prawidłowe przygotowanie kikutów oraz ich wypalenie mają istotne znaczenie dla dopasowania licówek!



Napalanie warstw typu wash

Po odgazowaniu kikutów z masy osłaniającej nałożyć cienką warstwę IPS InLine Add-On zmieszanej z płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains i wypalić.

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
830/1526	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	829/1525



Napalanie obszaru przyszyjkowego

Obszary brzeżne należy odbudować mieszając ze sobą masy Dentin i np. Occlusal Dentin brown.

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
940/1724	403/757	8	60 / 108	1	450/842	939/1722



Napalanie mas Dentin/Impulse

Nakładanie mas wewnętrznych jest uzależnione od naturalnych uwarunkowań i składa się z warstwy zębinowej i różnych efektów. Dzięki indywidualnemu nakładaniu mas Impulse można uzyskać efekt struktury palczastej, opalescencji i translucencji.

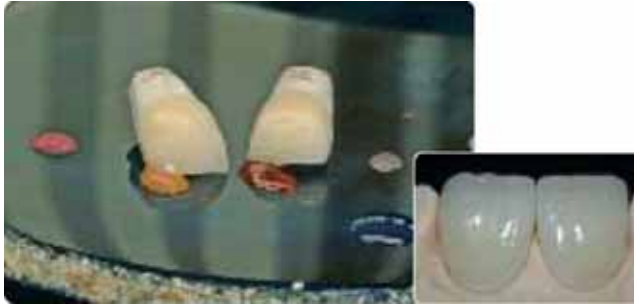
T °C / °F	B °C / °F	S min.	t °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
940/1724	403/757	8	60 / 108	1	450/842	939/1722



Napalanie brzegu siecznego

Następnym etapem jest nałożenie i wypalenie zewnętrznej warstwy szkliwa.

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ₁ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
930/1706	403 /757	8 min.	60/108	1 min.	450/842	929/1704



Napalanie glazury

Powierzchnię licówek należy pokryć glazurą w paście IPS InLine/IPS InLine PoM, a następnie wypalić.

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ₁ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
860/1580	403/757	8	60/108	1	450/842	859/1578

Uwalnianie licówek ceramicznych

Większe ilości materiału, z którego wykonano kikutki należy usunąć przy pomocy tarczy. Następnie licówki należy wypiąskować piaskiem polerującym firmy Ivoclar Vivadent, ciśnieniem około 1 bar.

Przygotowanie licówek do mocowania adhezyjnego

Wewnętrzną powierzchnię licówek należy wytrawić kwasem fluorowodorowym (żel wytrawiający IPS Ceramic) przez 120 sekund, a następnie dokładnie spłukać wodą i osuszyć.



dokładnie dopasowane natłaczanie

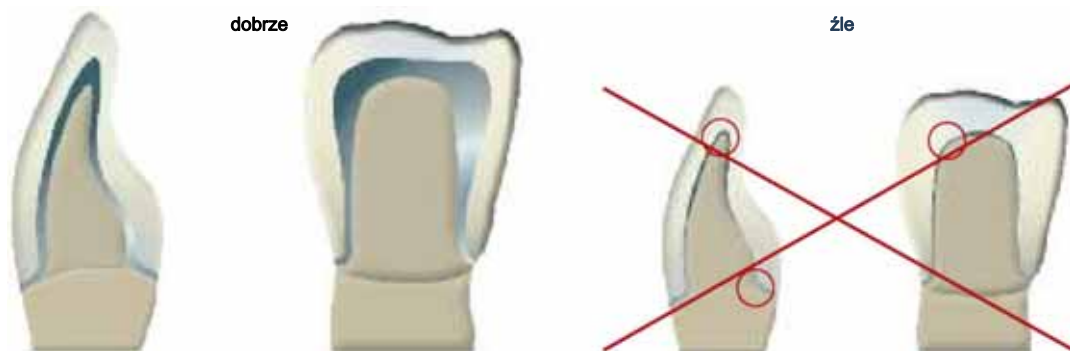
Kryteria projektowania podbudowy

Wykonanie odpowiedniej podbudowy jest kluczem do sukcesu trwałych uzupełnień metalowo-ceramicznych. Im więcej uwagi poświęcimy wykonaniu podbudowy, tym lepszy będzie efekt końcowy i sukces kliniczny.

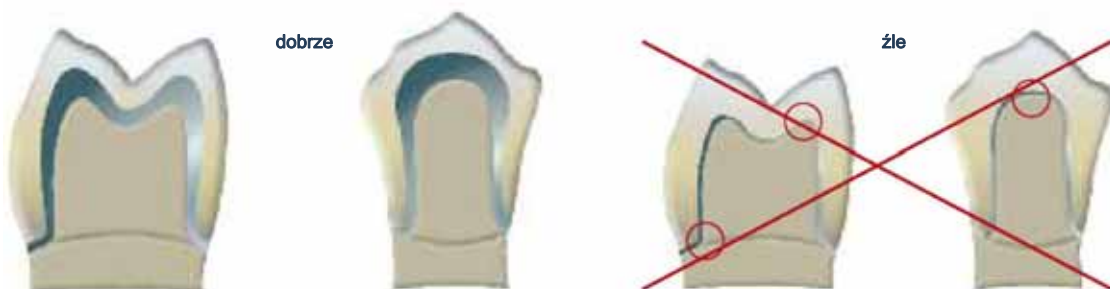
1. Czynnościowe podparcie ceramiki licującej

Podbudowa powinna mieć kształt pomniejszonego zęba. Należy wymodelować ją w taki sposób, by uzyskać równomierne podparcie dla guzków i brzegów siecznych – grubość ceramiki w obszarze guzków i bruzd powinna być prawie taka sama. Dzięki temu siły pojawiające się przy obciążeniach czynnościowych przenoszone są na podbudowę, a nie na jej licowanie. Z tego względu podbudowa nie może mieć ostrych krawędzi i brzegów (patrz rycina), aby przy pojawiających się obciążeniach podczas żucia nie powstawały naprężenia, które mogłyby spowodować odpryski ceramiki. Krawędzie i brzegi należy zaokrąglić już w wosku, a nie dopiero w metalu. Grubość ścian podbudowy w przypadku koron pojedynczych nie może być mniejsza niż 0,3 mm, a w przypadku zębów filarówych w moście 0,5 mm (patrz rycina). Dodatkowe informacje można znaleźć w instrukcjach poszczególnych stopów.

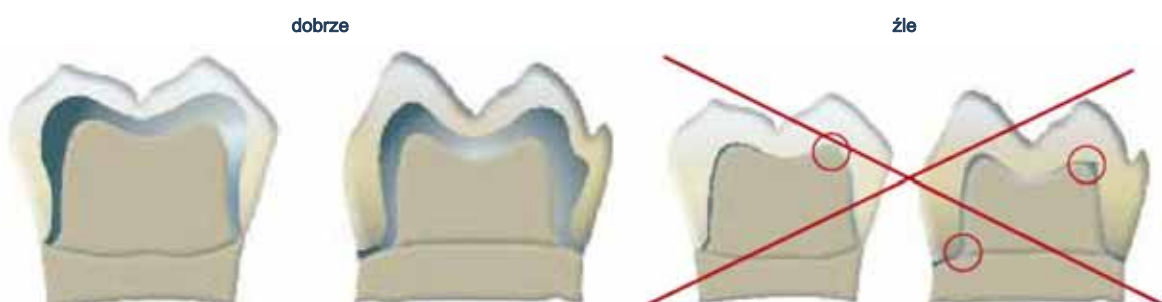
Korony zębów przednich



Korony zębów przedtrzonowych

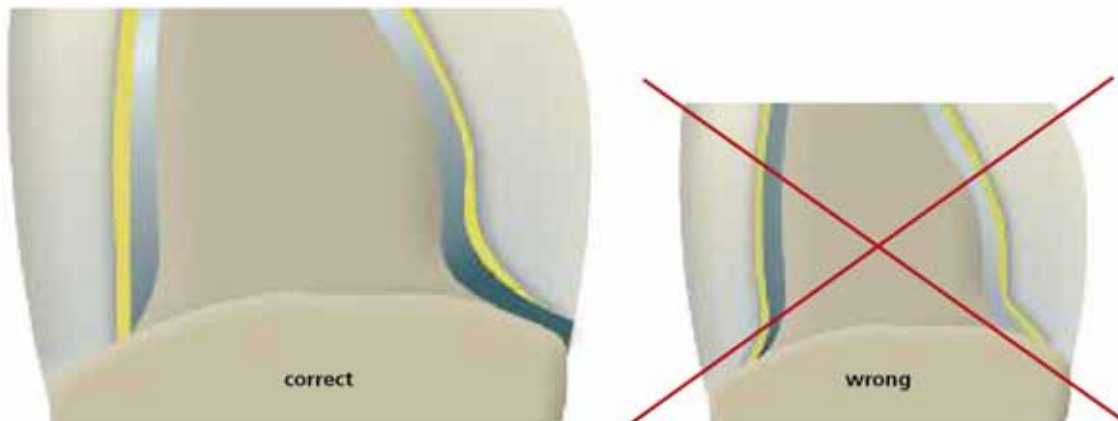


Korony zębów trzonowych



2. Przygotowanie podbudowy do natłoczenia brzegu ceramicznego

W przypadku natłoczenia brzegu ceramicznego należy pamiętać, że na oszlifowanym zębie powinna opierać się podbudowa, a nie jej licowanie. Z tego względu należy tak skrócić podbudowę, aby sięgała ona do wewnętrznej krawędzi stopnia lub stopnia zaokrąglonego. W ten sposób można uzyskać czynnościowe podparcie podbudowy na kikucie. Podbudowa musi dokładnie pasować na kikucie, aby podczas nakładania masy stopnia ceramicznego materiał ten nie przedostał się do wnętrza czapeczki.



3. Statyka podbudowy

Przekrój łączników międzyzębowych ma istotny wpływ na stabilność uzupełnienia podczas laboratoryjnych etapów pracy i na kliniczny sukces długoczasowy po osadzeniu uzupełnienia. Z tego względu w zależności od zastosowanego stopu (zwłaszcza w przypadku stopów bio i o dużej zawartości złota) przekrój łączników międzyzębowych musi być odpowiednio duży! Przy wykonywaniu podbudowy należy uwzględnić wpływ etapów laboratoryjnych na termiczne właściwości danego stopu.

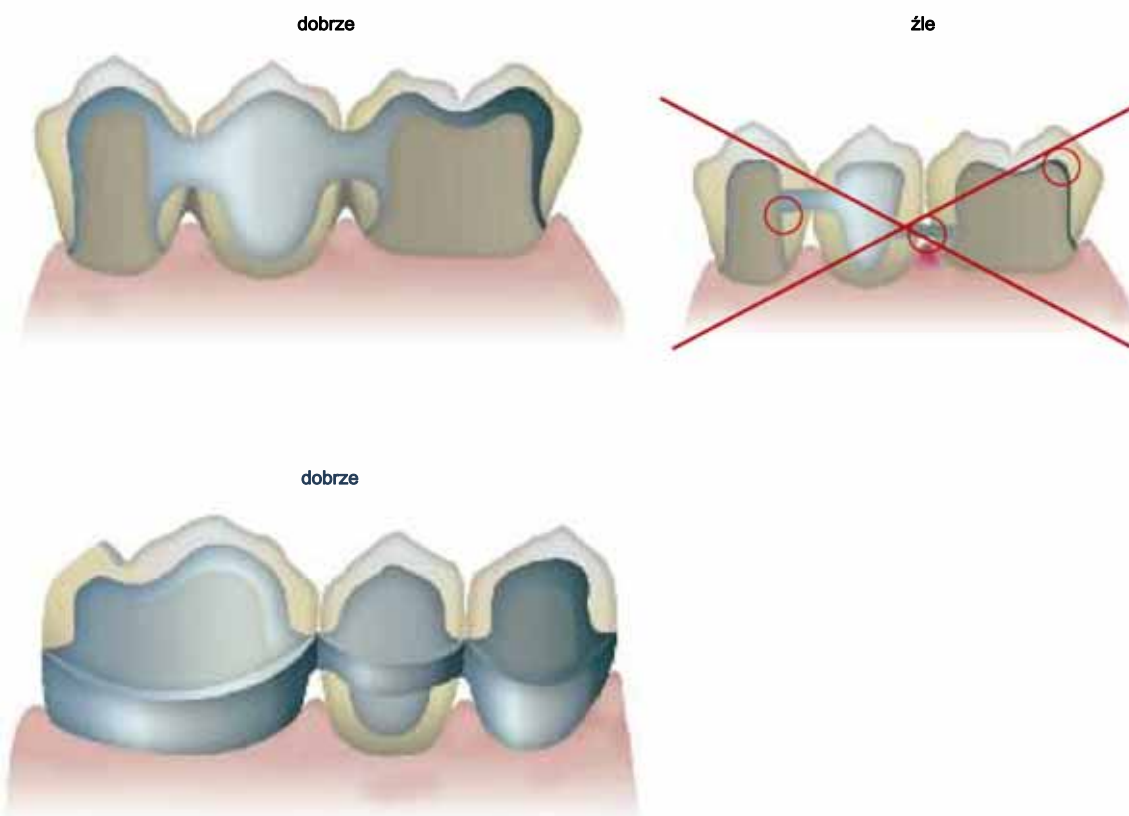


4. Wykonywanie podbudów mostów

Na licowane podbudowy metalowe oddziałują obciążenia termiczne podczas procesu napalania oraz obciążenia czynnościowe po osadzeniu w jamie ustnej. Siły te muszą być przenoszone na podbudowę, a nie na jej licowanie. Zwłaszcza w przypadku mostów konieczne jest zagwarantowanie stabilności w obszarze miejsca połączenia zębów filarowych i przęseł, poprzez odpowiedni kształt podbudowy i grubość materiału. Z tego względu kształt konstrukcji metalowej i jej grubość należy tak dobrać, aby były one zgodne z aspektami optycznymi, czynnościowymi, a przede wszystkim z higieną przyzębia. Najlepszym rozwiązaniem jest wykonanie wax-up'u w pełnym kształcie anatomicznym, a następnie jego redukcja dla przyszłych mas ceramicznych.

W dalszych etapach laboratoryjnych podbudowa mostu wystawiana jest wielokrotnie na działanie wysokiej temperatury. Przy tak wysokiej temperaturze oraz nieodpowiednim kształcie i grubości konstrukcji metalowej może dojść do jej odkształcenia, co wpłynie negatywnie na jej dopasowanie. Zapobiega temu wykonanie girlandy z np. wzmocnieniem łączników międzyzębowych. Taki kształt podbudowy sprzyja dodatkowo równomiernemu ochłodzeniu obiektu podczas fazy chłodzenia w piecu. Należy tego przestrzegać zwłaszcza w przypadku stopów o dużej zawartości złota. Zjawiska tego można uniknąć w sposób opisany w punkcie 1.

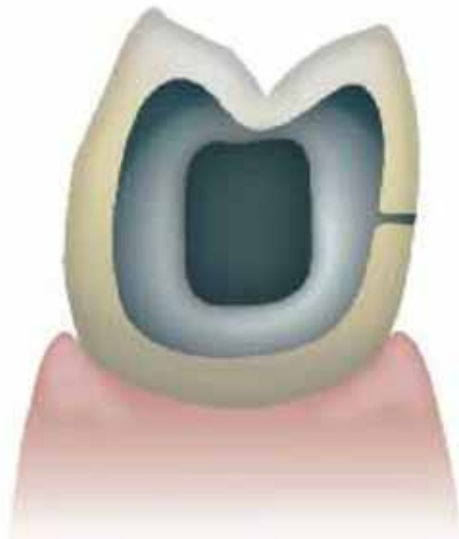
Aby zapewnić optymalną higienę uzupełnienia należy poświęcić szczególną uwagę przestrzeniom międzyzębowym. Przy projektowaniu konstrukcji metalowych należy zwrócić uwagę na wystarczające otwarcie przestrzeni międzyzębowej – jednak bez efektu „czarnych trójkątów” – aby można było oczyszczać obszar przyzębia przy pomocy specjalnej szczoteczki do przestrzeni międzyzębowych i nici dentystycznej.



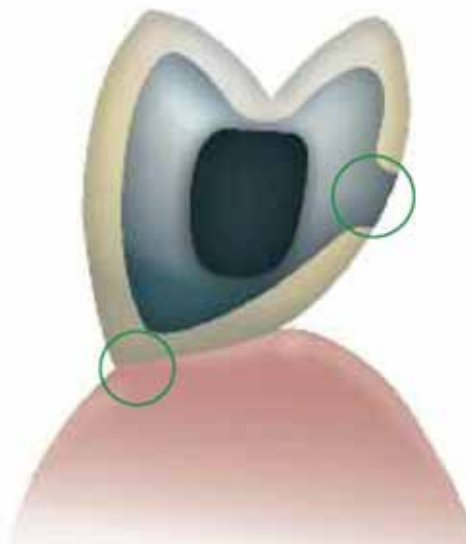
5. Wykonywanie przęseł mostu

Kształt przęsła mostu musi uwzględniać aspekty estetyczne, czynnościowe oraz idealne warunki higieniczne. Podparcie przęsła mostu na wyrostku zębodołowym należy wykonać z ceramiki. Aby uzyskać wystarczającą stabilność między przęsłem a filarem mostu zaleca się wykonanie girlandy od strony podniebiennej lub językowej. W celu uzyskania bardziej równomiernego schładzania przęsła mostu – które absorbuje największą ilość ciepła – zaleca się wykonanie dodatkowych pasków metalowych, przez które będzie oddawane ciepło.

Przęsło mostu – w kształcie owalnym (ovate pontic)

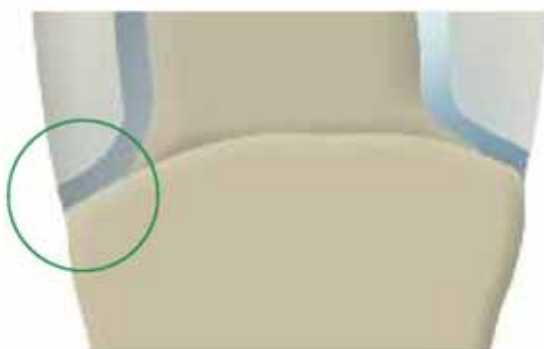


Przęsło mostu – w kształcie siodła



6. Przejście między metalem a ceramiką

Miejsce przejścia między metalem a ceramiką należy jednoznacznie określić i – o ile to możliwe – powinno kończyć się ono pod kątem prostym. Miejsca przejścia między konstrukcją metalową a ceramiką licującą nie mogą znajdować się w obszarze punktów stykowych oraz na powierzchniach żujących. Przejście w obszarze przestrzeni międzyzębowych należy tak wykonać, aby nie utrudniało ono oczyszczania tych trudno dostępnych miejsc.

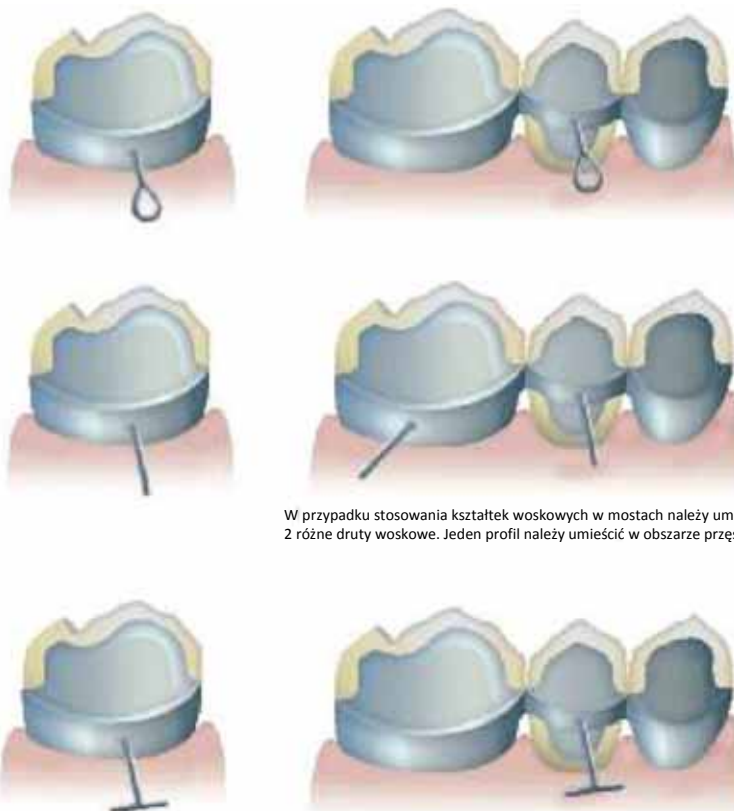


Retencja

W technice Press-on-Metal konieczne jest zastosowanie elementów retencyjnych w obszarze przęsła, zarówno w przypadku koron jak i mostów.

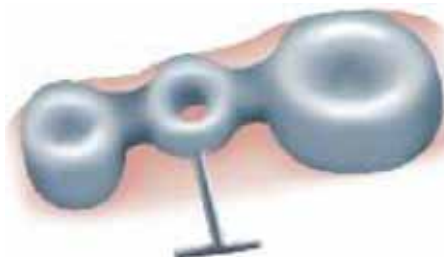
Zalety retencji:

1. Idealny element wyprowadzający temperaturę z obiektu podczas odlewania
2. Element retencyjny sprzyja lepszemu umocowaniu podbudowy w masie osłaniającej, zwłaszcza przy natłaczaniu ceramiki
3. Poręczny element pomocniczy przy dalszej obróbce



W przypadku stosowania kształtek woskowych w mostach należy umieścić 2 różne druty woskowe. Jeden profil należy umieścić w obszarze przęsła.

Aby uzyskać lepsze odprowadzanie ciepła lub chłodzenie można wykonać zagłębienia w przęsłach.



Ważne

Retencję należy ostrożnie usunąć dopiero po wykonaniu gotowego uzupełnienia, nie przegrzewając całej konstrukcji.

Więcej informacji można znaleźć w instrukcji „Wytyczne dotyczące wykonywania podbudów pod uzupełnienia metalowo-ceramiczne.” Broszurę można zamówić w firmie Ivoclar Vivadent.



Krok po kroku

Sytuacja wyjściowa



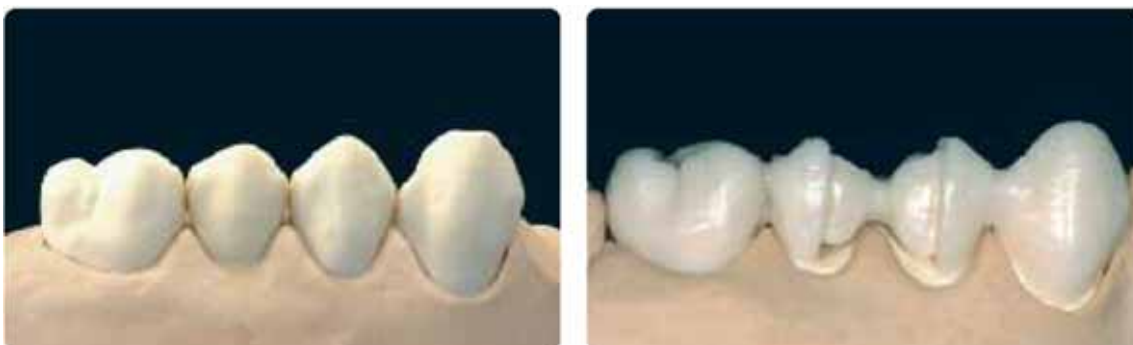
Modele szczeki i żuchwy zamontowane w artwkuatorze



Sytuacja wściowa dla uzupełnienia na metalu IPS InLine lub IPS InLine PoM

Modelowanie w wosku podbudowy metalowej

Podbudowę należy wymodelować zgodnie z zasadami wykonywania tradycyjnych konstrukcji metalowych licowanych ceramiką.



Kształt podbudowy metalowej powinien odpowiadać pomniejszonemu kształtowi anatomicznemu z uwzględnieniem zaplanowanych warstw ceramicznych nakładanych w sposób tradycyjny lub natłaczanych. Grubość ścian w przypadku koron pojedynczych musi wynosić co najmniej 0,3 mm, a w przypadku zębów filarów co najmniej 0,5 mm. Należy zwrócić uwagę na wystarczającą stabilność konstrukcji metalowej. Unikać ostrych przejść i krawędzi. Miejsca połączenia między poszczególnymi elementami należy tak wykonać, aby odpowiadały one wymaganiom higieny przestrzeni międzyzębowych oraz zastosowanemu stopowi.



Wymodelowana podbudowa musi mieć pomniejszony kształt anatomiczny.

- Ze względu na właściwości optyczne, w przypadku natłaczania ceramiki należy zwrócić uwagę na to, aby warstwa ceramiki miała grubość przynajmniej 0,8 mm.
- Zwłaszcza w przypadku podbudów przygotowanych do natłaczania ceramiki zalecane jest umieszczenie w obszarze podniebienia/języka tzw. zakotwiczenia/sztyftu do przytrzymania

Przygotowanie podbudowy

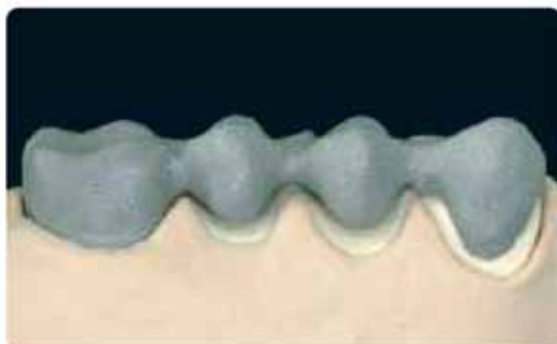


Przykład stopu metalu nieszlachetnego



Przykład stopu metalu szlachetnego

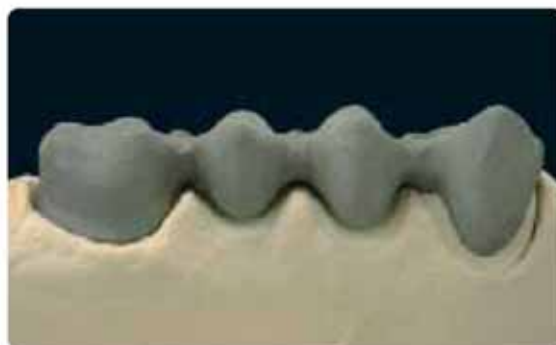
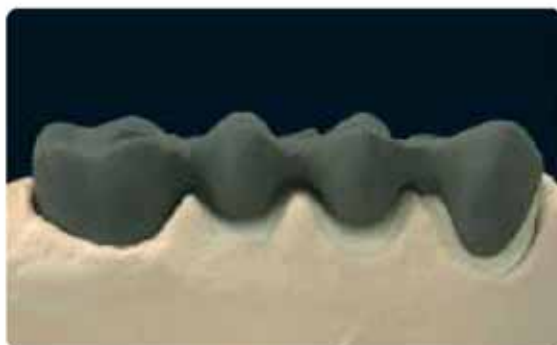
Do opracowania podbudowy należy używać frezów wykonanych z metali twardych lub kamieni wiązanych ceramiką. W celu wykonania brzegu ceramicznego należy skrócić brzeg podbudowy (od strony wargowej lub na całym obwodzie) aż do wewnętrznej krawędzi stopnia lub stopnia zaokrąglonego.



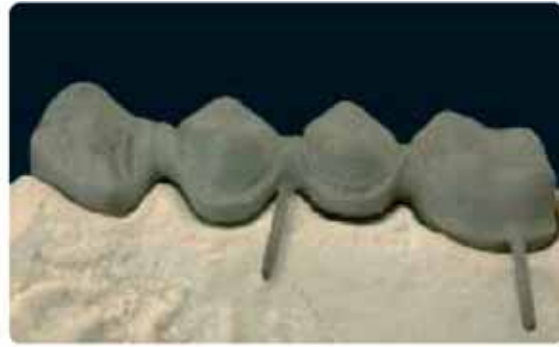
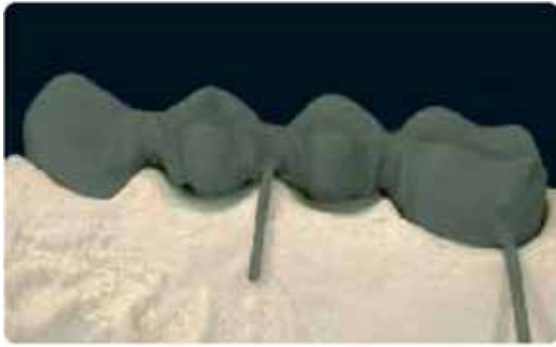
Po opracowaniu podbudowy należy ją ostrożnie wypiaskować tlenkiem glinu Al_2O_3 typ 50–100 (specjalny piasek Ivoclar Vivadent; przestrzegać wskazówek producenta).



Po wypiaskowaniu podbudowy należy oczyścić ją strumieniem parową i pozostawić do wyschnięcia.



Teraz można wykonać oksydację zgodnie z zaleceniami producenta



Po oksydacji struktura powierzchni powinna być równomiernie pokryta tlenkami; następnie należy ją dokładnie oczyścić.

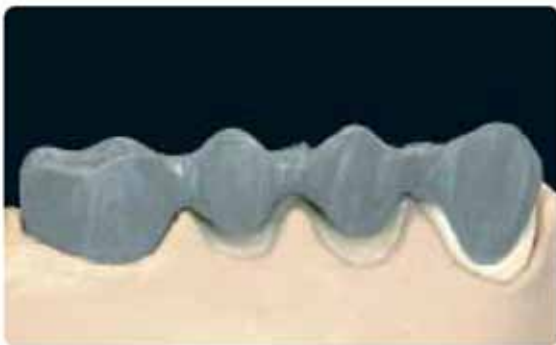
Napalenie opakera

Pierwsze napalenie opakera (wash)

Dobrać odpowiedni opaker w paście IPS InLine/IPS InLine PoM, zgodnie z dobranym kolorem zębów.



Wcisnąć ze strzykawki lub wziąć ze słóiczka odpowiednią ilość opakera i dobrze wymieszać.

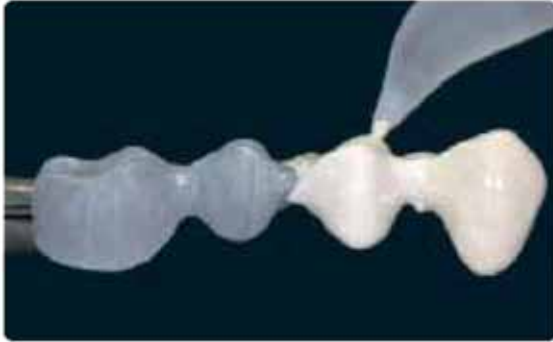


Następnie nałożyć ciekłą warstwę na podbudowę.

Wskazówka:

Przy pomocy płynu do opakera można ostrożnie nadać paście indywidualną konsystencję.

Drugie napalenie opakera



Należy drugą warstwę opakera, pokrywając dokładnie metal.



Po wypaleniu opakera powinien utworzyć krwica.

Wskazówka:

Po wypaleniu warstwa opakera powinna mieć grubość około 0,1 – 0,2 mm. Ma to istotne znaczenie zwłaszcza w przypadku ciemnych

Napalenie w piecu Programat®:

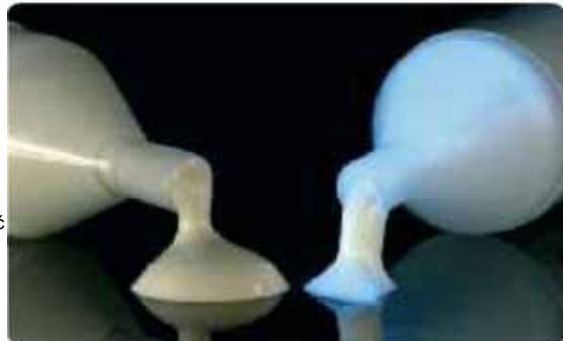
Parametry napalenia 1. i 2. warstwy opakera

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^o °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
930 / 1706	403 / 757	6	100 / 180	2	450 / 842	929 / 1704

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer F

Przy pomocy masy Opaquer F można wzmocnić efekt fluorescencji, wychodzący z głębi.

- Opaquer F można nałożyć jako **trzecią** warstwę opakera i wypalić (930°C).
- **Albo:** przed nałożeniem drugiej warstwy tradycyjnego opakera IPS InLine/IPS InLine PoM można dodać masę Opaquer F do wielkości 20% całej masy opakera, następnie nałożyć na podbudowę i wypalić w temperaturze 930°C.

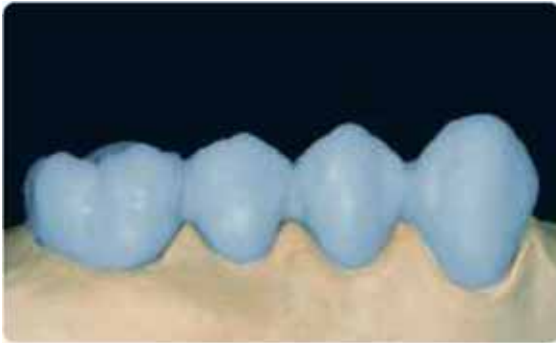


Wax-up

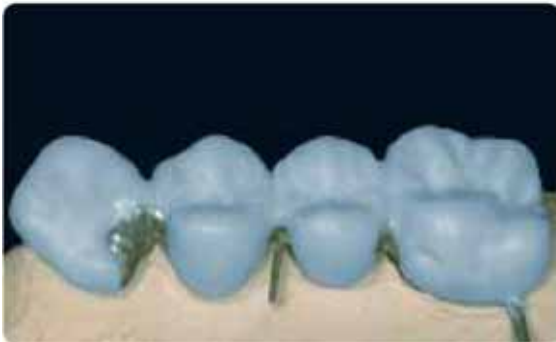
Uzupełnienie należy wymodelować z wosku spalającego się bez reszty. W przypadku metody modelowania w pełnym kształcie anatomicznym należy postępować w następujący sposób:

Izolacja kikutów gipsowych tradycyjnym izolatorem gips-wosk, zwłaszcza w obszarze brzeżnym.

- Zważenia podbudowy pokrytej opakowaniem i zanotowanie wagi. Waga podbudowy służy do określenia wagi wosku po wykonaniu modelacji woskowej.
- Umieszczenie podbudowy na modelu w odpowiedniej pozycji i wymodelowanie w pierwszej kolejności krawędzi woskowych.
- Wykonanie wax-up w pełnym kształcie anatomicznym. Grubość warstwy musi wynosić co najmniej 0,8 mm, nie może ona jednak przekroczyć 1,5 mm, w przeciwnym razie może to wpłynąć na kolor uzupełnienia.
- Konieczność zachowania grubości wosku co najmniej 0,8 mm, w przeciwnym razie może dojść do błędów podczas tłoczenia – np. niepełne natłoczenie ceramiki.



Wykonać na podbudowie metalowej wax up w pełnym kształcie anatomicznym

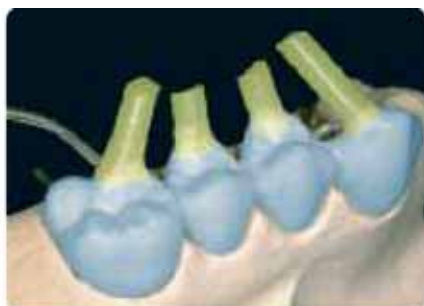


Mocowanie kanałów

Średnica kanałów dla technologii Press wynosi 3 mm. W przypadku mostów z kilkoma przęsłami kanał należy przyczepić do każdego punktu. Kanały należy przyczepiać zawsze w miarę możliwości zgodnie z kierunkiem płynięcia i w najgrubszym miejscu konstrukcji tak, aby tor wtlaczania ceramiki odbywał się bez przeszkód.

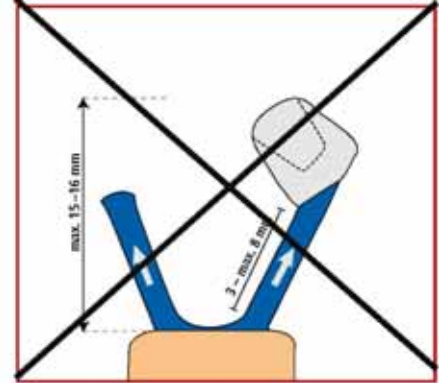
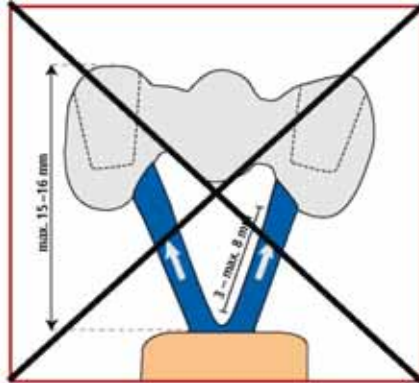
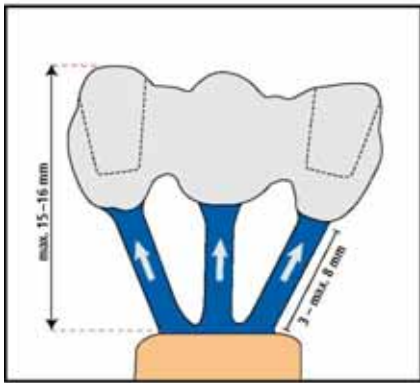
W zależności od wielkości należy wybrać podstawę mufli 100 g lub 200 g. Mosty można umieszczać tylko w muflach 200 g. Należy

Korony pojedyncze, mosty	
Podstawa pierścienia	100 g and 200 g
Drut woskowy Ø	3 mm
Długość drutu woskowego	min. 3 mm, max. 10 mm
Długość drutu woskowego łącznie z obiektem	max. 1 5-16 mm
Punkt zamocowania kanału na obiekcie	Najgrubsze miejsce, każde przęsło
Kąt zamocowania kanału do obiektu	W kierunku płynięcia ceramiki, zwrócić uwagę na nachylenie guzków
Kąt zamocowania kanału do podstawy pierścienia	45-60°
Kształt miejsc zamocowania kanału	Zaokrąglone, bez krawędzi lub załamania
Odległość między obiektami	min. 3 mm
Odległość do pierścienia silikonowego	Korony: min. 10 mm; mosty: 5-8 mm
Ważne	Większe mosty raczej umieszczać pośrodku pierścienia

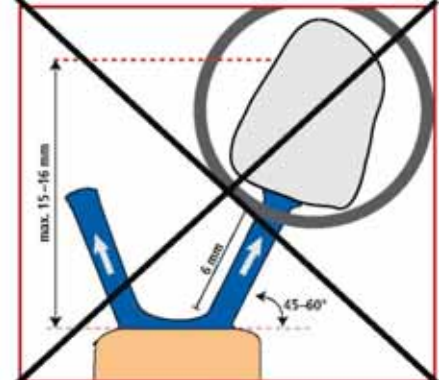
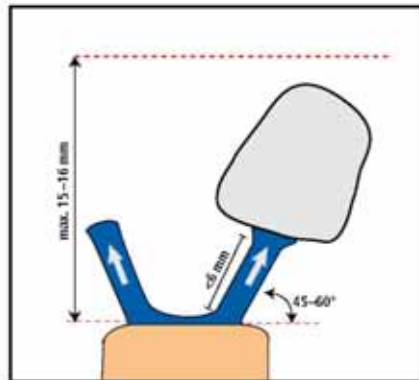
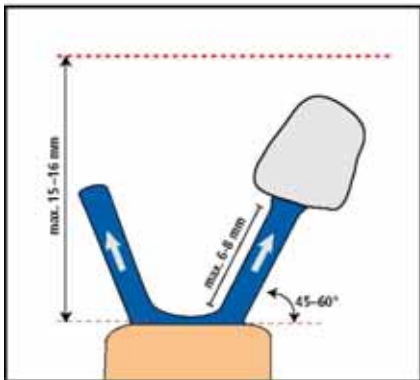


Kanały należy mocować na podstawie mufli IPS e.max zawsze w kierunku płynięcia ceramiki i w najgrubszym

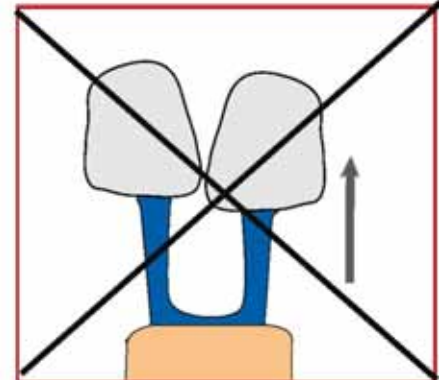
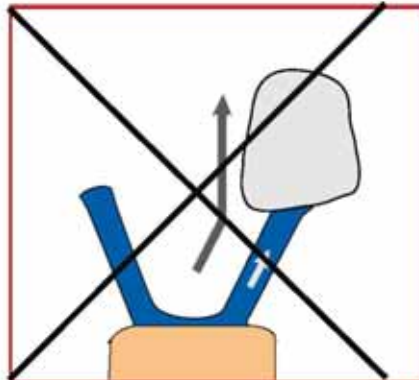
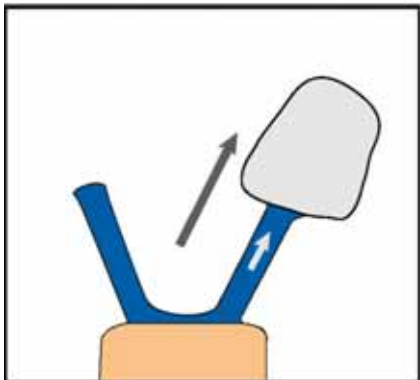
Prawidłowe zamocowanie



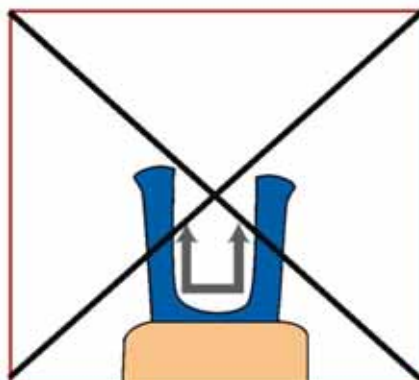
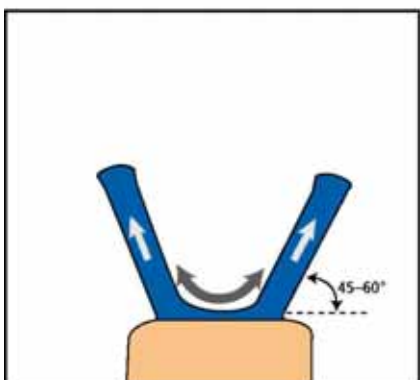
Kanały należy mocować zgodnie z kierunkiem kikuta z masz ostaniaciacej (na przedłużeniu osi kikuta z



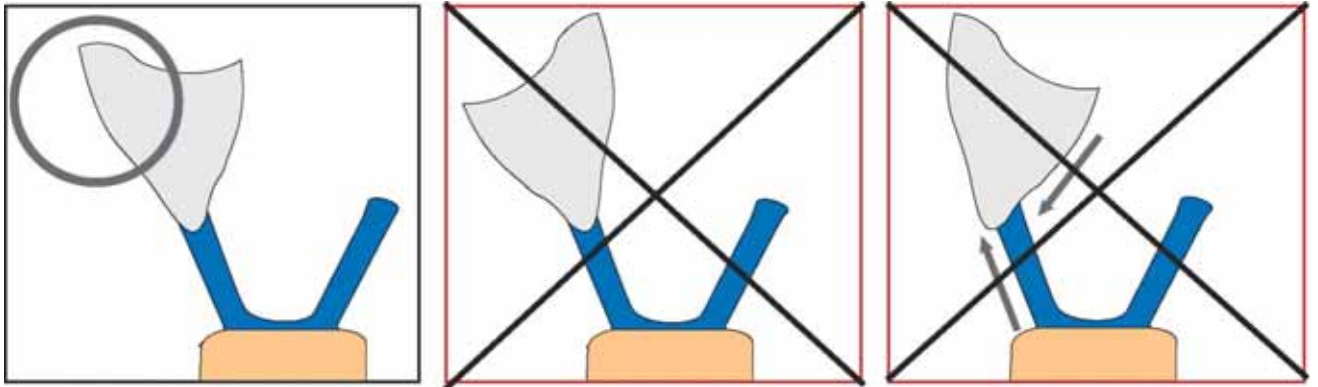
Całkowita długość (kanał i obiekt) maks. 15-16 mm, kat 45-60°!



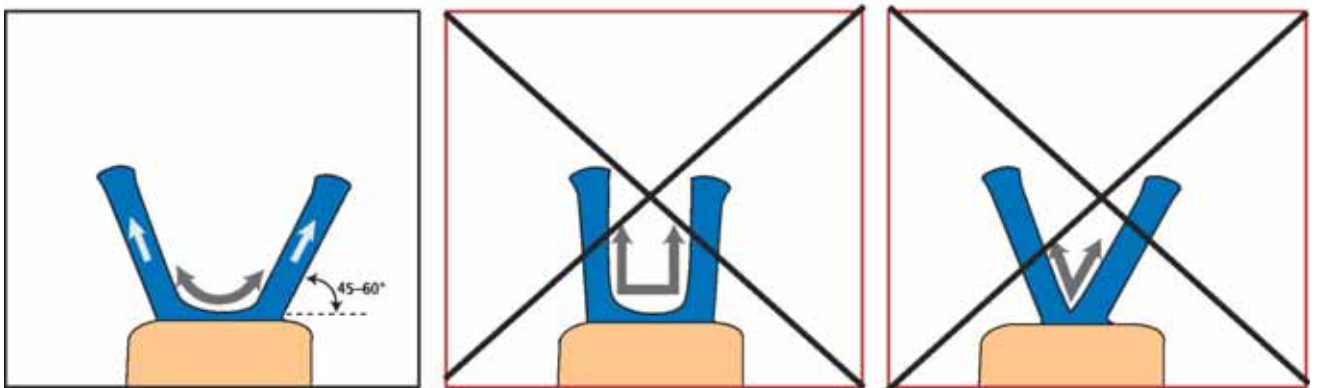
Prz. mocowaniu zachować kierunek dźwigni ceramicznej!



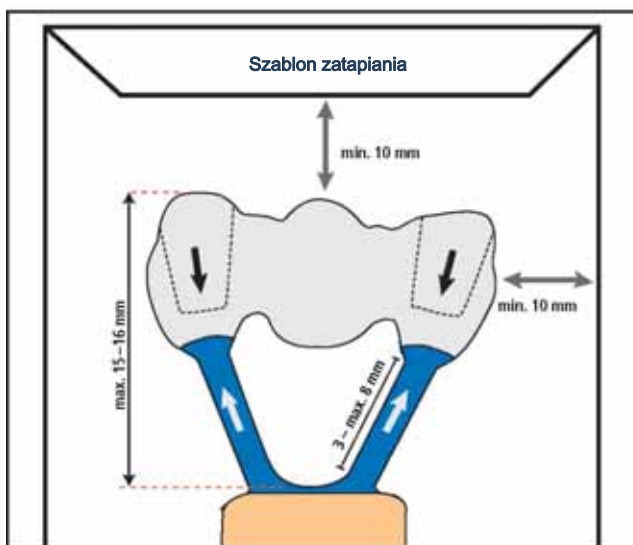
Kanał musza być zaokrąglone. Zachować kat 45-60°.



Patrzac na korone od powierzchni stycznej strona dłuższa (naicześnieji powierzchnia policzkowa) musi być skierowana do ściany pierścienia. Jednocześnie należy zwrócić uwagę



Kanały muszą być zaokrąglony na postawie. Zachować kat 45-60°.



Zatapianie

Do osłaniania można użyć masy IPS PressVEST (np. do wygrzewania przez noc) lub IPS PressVEST Speed. W tym celu należy użyć odpowiedniej wielkości pierścienia silikonowego i przynależącego do niego szablonu. Aby dokładnie określić wielkość obiektu woskowego należy postępować zgodnie z poniższymi wytycznymi:

- zważyć podstawę mufl (otwór w podstawie zakleić szczelnie woskiem)
- na podstawie umieścić obiekt przyklejając go woskiem i jeszcze raz zważyć.
- wagę wosku można obliczyć odejmując od wagi całkowitej wagę podstawy i wagę podbudowy (łącznie z opakerem).

Stosunek mieszania masy osłaniającej

	Pierścień 100-g	Pierścień 200-g
IPS PressVEST	13 ml płynu 9 ml wody destyl.	26 ml płynu 18 ml wody destyl.
IPS PressVEST Speed	16 ml płynu 11 ml wody destyl.	32 ml płynu 22 ml wody destyl.

Szczegółowe informacje na temat parametrów przygotowywania danej masy osłaniającej można znaleźć w załączonych do nich instrukcjach. Zaleca się przestrzeganie poniższych wskazówek:

- Obiektów woskowych **nie należy** spryskiwać środkiem do likwidacji napięcia powierzchniowego. Izolator należy dokładnie usunąć przy pomocy sprężonego powietrza bez oleju.
- Wymieszać masę osłaniającą. Masa osłaniająca zawiera mąkę kwarcową, dlatego też należy unikać wdychania pyłu.
- Wszelkie zagłębienia należy dokładnie wypełnić masą przy pomocy odpowiedniego instrumentu. Należy przy tym uważać, aby nie uszkodzić delikatnych krawędzi woskowych.
- Delikatnie nałożyć na podstawę pierścienia silikonowy, uważając, aby nie uszkodzić obiektu. Pierścień silikonowy musi dobrze przylegać do podstawy.
- Następnie wypełnić muflę masą do oznaczonej wysokości i nałożyć ruchem wychylnym szablon.
- Tak przygotowaną muflę odstawić do związania masy, chroniąc przez jej poruszeniem.
- Unikać zatapiania obiektów w masie osłaniającej IPS PressVEST i pozostawiania ich przez weekend, ze względu na krystalizację masy.



Wyrzewanie

Po upływie czasu wiązania danej masy (IPS PressVEST lub IPS PressVEST Speed) należy przygotować muflę do wygrzewania w następujący sposób:

- Wykręcić szablon i podstawę pierścienia.
- Masę wycisnąć ostrożnie z pierścienia silikonowego IPS.
- Z podstawy usunąć nawisy przy pomocy noża do gipsu i sprawdzić kąt 90°. Uważać, aby do kanałów nie przedostały się resztki masy, w razie potrzeby wydmuchać.
- Jeżeli jednocześnie wygrzewanych jest kilka pierścieni, opisać je kolorem ceramiki.
- W przypadku wygrzewania kilku pierścieni z masy typu Speed należy zwrócić uwagę na to, aby temperatura pieca nie spadła zbyt mocno.

	IPS PressVEST	IPS PressVEST Speed
Czas wiązania	min. 60 minut	min. 30 minut, max. 45 minut
Temperatura pieca	Zaczynając od temperatury pokojowej, grzać do 850°C przy 5°C/min.	Bezpośrednio do 850°C
Ułożenie pierścienia w piecu	Przy tylnej ścianie otworem wlewowym do dołu	Przy tylnej ścianie otworem wlewowym do dołu
IPS InLine PoM pastylki	NIE wygrzewać	
IPS e.max AlOx Tłoczek	NIE wygrzewać	
Ważne	W przypadku wygrzewania kilku pierścieni z masy Speed, należy przygotowywać je z pewnym odstępem czasowym i umieszczać w piecu co około 20 minut. Przy umieszczaniu kolejnych pierścieni w piecu uważać na to, aby temperatura nie spadła zbyt mocno. Podany czas wygrzewania liczony jest od momentu uzyskania temperatury wygrzewania.	



Pierścienie umieścić w piecu przy jego tylnej ścianie, otworem do dołu.



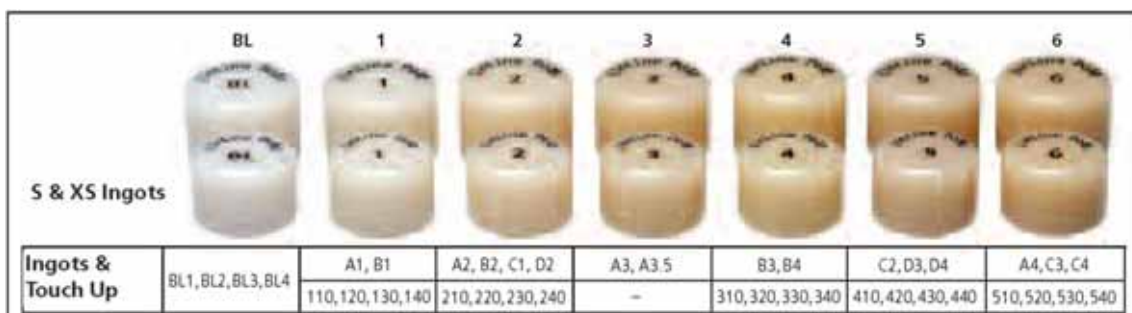
Nie wgrzewać pastylek IPS InLine PoM i tłoczków IPS e.max..

Warunkiem niezbędnym dla bezproblemowej pracy laboratoryjnej jest solidnie działający sprzęt, a zwłaszcza piec do wygrzewania. Z tego względu istotne znaczenie ma jego konserwacja, czyszczenie zimnego pieca przy pomocy odkurzacza oraz regularna kontrola przyrostu temperatury, grzałek itp. przez producenta.

Wybór pastylek ceramiki

Wybór ceramiki w odpowiednim kolorze.

Przy pomocy siedmiu kolorów pastylek można odtworzyć wszystkie kolory z klucza Chromascop, A-D i kolorów z po wybieleniu. W ten sposób można rozwiązać każdy przypadek kliniczny, wykonując uzupełnienia techniką natłaczania w pełnym kształcie anatomicznym. Ostateczny kolor zęba uzyskiwany jest poprzez indywidualną charakteryzację uzupełnienia nowymi materiałami Shade/Stains i Glaze.



Dzięki dwóm wielkościom pastylek system IPS InLine PoM jest bardzo ekonomiczny.



Proces natłaczania



Przygotować **zimny**, pokryty izolatorem tłoczek IPS e.max AloX i **zimną** pastylkę ceramiki IPS InLine PoM w odpowiednim kolorze. Następnie **zimny** tłoczek IPS e.max AloX zanurzyć w szparze izolatora tłoków IPS e.max.



Zimną pastylkę ceramiki umieścić oznaczeniem koloru do góry w **gorącym** pierścieniu.



Następnie umieścić w **gorącym** pierścieniu tłoczek IPS e.max AloX pokryty proszkiem (izolator do tłoków IPS e.max).









Gorący pierścień umieścić przy pomocy szczypiec w **środku gorącego** pieca do toczenia. Po naciśnięciu przycisku START uruchomiony zostaje odpowiedni program.

Parametry natłaczania ceramiki w pastylkach IPS InLine

	B °C / °F	T °C / °F	100 g H	200 g H	V ₁ °C / °F	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F	N / E
EP 500 / V 2.9	700 / 1292	950 / 1742	10'	20'	60 / 108	500 / 932	950 / 1742	0 <small>Program 11:20</small>
EP 600 / EP 600 Combi	700 / 1292	940 / 1724	10'	20'	60 / 108	500 / 932	940 / 1724	250 µm/min. +
Programat EP 5000	700 / 1292	940 / 1724	10'	20'	60 / 108	500 / 932	940 / 1724	250 µm/min. +

Important: If you enter the program manually observe the abort criterion (stop speed)

	Pierścień 100-g		Pierścień 200-g		
	 XS Do max. 0.4 g wagi wosku 1 obiekt	 S Do max. 0.6 g wagi wosku 2-3 obiekty	 XS + XS Do max. 1.0 g wagi wosku 3-4 obiekty 3- mosty	 S + XS Do max. 1.5 g wagi wosku 4-5 obiektów 3- do 4-mostów	 S + S Do max. 2.0 g wagi wosku 5-6 obiektów 4- do 6-mostów
	IPS InLine PoM	Zimna pastylka			
IPS e.max Alox Tłoczek	Zimny tłoczek				
IPS e.max Alox Izolator tłoczka	✓				



Po zakończeniu procesu tłoczenia **gorący** pierścień chwycić w szczypcę, odstawić na ruszt i pozostawić do wystygnięcia w temperaturze pokojowej. Pozwala to na równomierne i szybkie schłodzenie mufli oraz zapobiega niekorzystnej kumulacji ciepła.

Uwalnianie

Po schłodzeniu pierścienia (około 1 godziny) należy odciąć tarczą masę osłaniającą na wysokości stożka. Następnie należy usunąć masę osłaniającą z uzupełnienia poprzez piaskowanie. Podczas tej czynności należy koniecznie przestrzegać następujących parametrów:

- Po usunięciu tłoczka Alox można wypiskować uzupełnienie, aż do jego całkowitego odsłonięcia przy pomocy perełek szklanych ciśnieniem 4 bar.
- Aby dokładnie oczyścić uzupełnienie należy zredukować ciśnienie do 1-1,5 bar i wypiskować używając piasku. Należy uważać, aby nie uszkodzić krawędzi i brzegów. Obszary brzeżne należy zasłonić rękawicą.



Odnaczyć na pierścieniu długość tłoka.

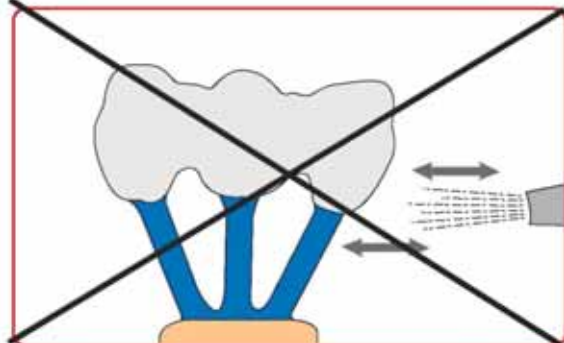
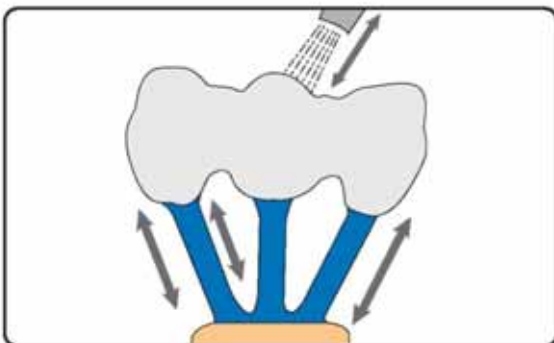


Przebrać pierścien tarcza w oznaczonym miejscu.

Wskazówka



Tłoczek Alox-owy usunąć z masy osłaniającej przekraczając go ostrożnie przy użyciu szczypiec, dzięki czemu pozostanie on czysty. Jego czystość należy jednak koniecznie skontrolować i w razie potrzeby wypiskować Al₂O₃.



Piaskowanie obiektów

Odcięcie kanałów / opracowywanie

Po odcięciu i zeszlifowaniu kanałów można przejść do dopasowania uzupełnienia na model. Można w tym celu użyć (tradycyjnych) instrumentów obrotowych (takich jak w przypadku IPS Empress), bez stosowania siły i przegrzewania. Następnie należy ostrożnie wypiąskować uzupełnienie, oczyścić pod bieżącą wodą lub przy pomocy strumienicy parowej i dobrze osuszyć sprężonym powietrzem nie zawierającym oleju.



Most z kanałami



Szczególną uwagę należy zwrócić na zakotwiczenie metalowe od strony podniebienia. Element ten usuwany jest po glazurowaniu – bez nadmiernego przegrzewania obiektu – a pozostałe po nim miejsce należy polerować.

Korekta uzupełnienia masami IPS InLine PoM Touch Up

Aby wykonać korekty w obszarach brzeżnych lub powierzchni żujących można posłużyć się jedną z 7 mas Touch Up w odpowiednim kolorze. Masy Touch Up przeznaczone są wyłącznie dla uzupełnień na



Opracowanie

- Przed nałożeniem mas korekcyjnych powierzchnia uzupełnienia musi być czysta i odtłuszczona. W tym celu należy ją oczyścić przy pomocy strumienicy parowej.
- Masę IPS InLine PoM Touch Up zmieszaną z płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up nałożyć przy pomocy pędzelka na oczyszczoną powierzchnię i lekko odsączyć chusteczką.
- Uzupełnienie umieścić na sztyftach i wypalić.
- Następnie opracować i w razie potrzeby wykonać kolejną korektę przy pomocy mas korekcyjnych Touch Up.



Nakładanie masy korekcyjnej IPS InLine PoM Touch Up

Napalenie w piecu Programat®:

Parametry napalania mas IPS InLine PoM Touch Up

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^z °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
840 / 1544	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	839 / 1542

Indywidualne wykańczanie

Wykańczanie ostateczne i przygotowanie do napalenia farb i glazury

Na koniec należy nadać uzupełnieniu ostateczny kształt.

- Ukształtować naturalną strukturę powierzchni formując bruzdy rozwojowe oraz miejsca wypukłe/wklęsłe.
- Jeżeli do modelowania użyty został złoty lub srebrny proszek, należy dokładnie oczyścić uzupełnienie przy pomocy strumienia parowej. Należy zwrócić uwagę, aby złoty lub srebrny proszek usunąć w całości, w przeciwnym razie po napaleniu mogą pojawić się przebarwienia.



Nadanie naturalnego kształtu i powierzchni

- Napalenie farb i charakteryzacja uzupełnienia

Przed napaleniem farb i charakteryzacją uzupełnienie musi zostać oczyszczone i odtłuszczone. Po oczyszczeniu należy unikać wszelkich zabrudzeń. Należy przestrzegać następującej kolejności postępowania:

- aby uzyskać lepsze połączenie farb powierzchnię uzupełnienia można lekko pokryć płynem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains.
- bardziej intensywny odcień farb można uzyskać poprzez ponowne ich nałożenie i wypalenie, a nie poprzez nałożenie jednorazowo grubszej warstwy.
- guzki i bruzdy można podkreślić indywidualnie używając materiału Stains.

Przyporządkowanie kolorystyczne dla IPS InLine/IPS InLine PoM

Kolor	1	2	3	4	5	6	7	S11	S12
A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	-	A1, A2, A3, B1, B2, B3, B4	A3.5, A4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
Chromascop	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	-	410, 420, 430, 440, 510	520, 530	110-140, 210, 220, 310, 320, BL1-BL4	230, 240, 330, 340, 410-440, 510-540

Do napalenia kolejnych warstw farb i charakteryzacji można zastosować te same parametry napalenia.

Korekta koloru przy pomocy IPS InLine/IPS InLine PoM Shade i Stains

Farby te można wypalać samodzielnie. Jeżeli korekty w zakresie koloru i charakterystyki indywidualnej są niewielkie, można je wypalić razem z glazurą.

Wycisnąć potrzebną ilość farby IPS InLine/IPS InLine PoM Shade i w zależności od pożądanej konsystencji dodać płynu IPS InLine/IPS InLine Glaze and Stains oraz wymieszać. Należy unikać zbyt dużej ilości płynu i nie nakładać zbyt grubej warstwy. Bardziej intensywny odcień można uzyskać poprzez ponowne nałożenie i wypalenie danej farby. Nie należy nakładać jednorazowo grubej warstwy.



Napalanie w piecu Programat:

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^o °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
800 / 1472	403 / 757	6	60 / 108	1	450 / 842	799 / 1470

NEW

Do napalania kolejnych warstw farb i charakteryzacji można zastosować te same parametry napalania.

Napalanie glazury

- Po wypaleniu farb Shade/Stains i charakteryzacji należy napalić jednorazowo glazurę zgodnie z poniższymi wskazówkami.
- Wycisnąć glazurę w paście IPS InLine/IPS InLine PoM i wymieszać. W zależności od pożądanej konsystencji należy dodać płynu IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains. Następnie przy pomocy pędzelka nałożyć glazurę na uzupełnienie. Unikać zbyt grubej warstwy glazury, a przede wszystkim zbyt płynnej konsystencji. Wraz z wypalaniem glazury można wykonać drobne korekty w zakresie koloru.



Jeżeli nie ma potrzeby stosowania farb Shade/Stains i charakteryzacji, glazurę można wypalić w dwóch etapach – pierwszy jako wash, drugi jako warstwę krwiaca.

Napalanie w piecu Programat:

Parametry napalania glazury

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ^o °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
800 / 1472	403 / 757	6	60 / 108	2	450 / 842	799 / 1470

NEW

W przypadku używania innego pieca należy parametry odpowiednio dopasować! Na koniec należy skontrolować kolor gotowego uzupełnienia.

Jeżeli po pierwszym napaleniu połysk jest zbyt mały, można wykonać kolejne napalania stosując te same parametry napalania.

Add-On napalanie korekcyjne

Często po końcowym opracowaniu uzupełnienia zachodzi konieczność wykonania niewielkich korekt, jak np. punkty styczne, podparcie przęsla, dopasowanie brzegu.

W zależności od przyzwyczajień można zastosować masy korekcyjne IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274°C.



Masę korekcyjną IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274°C zmieszać z wybranym płynem do modelowania i nałożyć w odpowiednich miejscach.

Napalanie w piecu Programat:

Parametry napalania Add-On

T °C / °F	B °C / °F	S min.	t ¹ °C / °F	H min.	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F
690 / 1274	403 / 757	4	60 / 108	1	450 / 842	689 / 1272

Ważne :

Szczególną uwagę należy zwrócić na zakotwiczenie metalowe od strony podniebienia. Element ten usuwany jest po glazurowaniu – bez zbytniego przegrzewania – a następnie polerowany.



Most po opracowaniu i indywidualizacji

IPS InLine® / IPS InLine® PoM

Informacje ogólne

Mocowanie

Uzupełnienia IPS InLine/IPS InLine PoM można cementować w sposób tradycyjny lub adhezyjny.

Do cementowania tradycyjnego można użyć cementu szklano-jonomerowego, np. Vivaglass CEM. Do mocowania adhezyjnego zalecany jest kompozyt uniwersalny Multilink Automix.

Materiał	Variolink® Esthetic Resin Cements		Multilink® Universal Resin Cement	Vivaglass® CEM Glass Ionomer Cement
	Variolink® Veneer	Variolink® II	Multilink® Automix	Vivaglass® CEM PL
Metoda utwardzania	Światło	Światło-/Podwójnie	Podwójnie	Samoutwardzalny
Metoda łączenia	Adhezyjna Syntac or ExcITE total-etch	Adhezyjna Syntac or ExcITE DSC total-etch	Adhezyjna Multilink Primer A/B self-etch	Tradycyjna
IPS InLine Conventional Metal-Ceramic	-	-	✓	✓
IPS InLine PoM Press-On-Metal Ceramic	-	-	✓	✓
IPS InLine Veneers	✓	✓	-	-



Należy zapoznać się z odpowiednią instrukcją

- ✓ Zalecane połączenie
- Nie zalecane

Przygotowanie uzupełnienia

- W przypadku stopów o dużej zawartości złota zaleca się silikatyzację, a następnie silanicję preparatem Monobond S.
- W przypadku stopów o małej zawartości złota, na bazie palladu i metali nieszlachetnych zalecany jest Primer Metal/Zirconia.



IPS InLine® - Tradycyjna ceramika na metal

Parametry napalania

IPS InLine <i>tradycyjna ceramika na metal</i>	T °C/°F	B °C/°F	S min.	t [°] °C/°F	H min.	V ₁ °C/°F	V ₂ °C/°F
1 + 2 warstwa opakera	930/1706	403/757	6'	100/180	2'	450/842	929/1704
1 + 2 warstwa masy margin	930/1706	403/757	4'	60/108	1'	450/842	929/1704
1 warstwa masy Dentin + Incisal	910/1670	403/757	4'	60/108	1'	450/842	909/1668
2 warstwa masy Dentin + Incisal	900/1652	403/757	4'	60/108	1'	450/842	899/1650
Napalanie masy Margin Add-On	900/1652	403/757	4'	60/108	1'	450/842	899/1650
Napalanie mas korekcyjnych po napaleniu Dentn/Incisal Add-On	860/1580	403/757	4'	60/108	1'	450/842	859/1578
NEW Napalanie Shade/Stains	800/1472	403/757	6'	60/108	1'	450/842	799/1470
NEW Napalanie glazury	800/1472	403/757	6'	60/108	2'	450/842	799/1470
NEW Napalanie korekcyjne punktów stycznych Add-On 690°C/1274°F	690/1274	403/757	4'	60/108	1'	450/842	689/1272

T = Temperatura napalania °C/°F

B = Temperatura spoczynkowa °C/°F

S = Czas zamykania w minutach

t[°] = Przyrost temperatury °C/°F na minutę

H = Czas wygrzewania

V1 = Start próżni przy temperaturze °C/°F

V2 = Stop próżni przy temperaturze °C/°F

Masy IPS InLine Gingiva należy nakładać i wypalać podobnie jak masy IPS InLine Opaquer, Dentin, Incisal (930°C, 910°C, 900°C)

Dane dotyczące wypalania stanowią pewne wytyczne i dotyczą tylko pieców Programat firmy Ivoclar Vivadent.

Mogą pojawić się odchylenia (około ± 10°C):

- W zależności od generacji pieca
- W zależności od producenta pieca
- W zależności od regionalnych różnic w napięciu sieciowym lub używaniu większej ilości urządzeń elektrycznych podłączonych do tego samego obwodu.

Parametry napalania

IPS InLine Licówki	T °C/°F	B °C/°F	S min.	t ^r °C/°F	H min.	V ₁ °C/°F	V ₂ °C/°F
Napalanie warstwy Wash	830/1526	403/757	4'	60/108	1'	450/842	829/1524
Napalanie warstwy przyszyjkowej	940/1724	403/757	8'	60/108	1'	450/842	939/1722
Napalanie Dentin/Incisal	940/1724	403/757	8'	60/108	1'	450/842	939/1722
Napalanie brzegu siecznego	930/1706	403/757	8'	60/108	1'	450/842	929/1704
Napalanie glazury	860/1580	403/757	8'	60/108	1'	450/842	859/1578

T = Temperatura napalania °C/°F
 B = Temperatura spoczynkowa °C/°F
 S = Czas zamykania w minutach
 t^r = Przwrost temperatury °C/°F ma min.

H = Czas wygrzewania
 V1 = Start próżni przy temperaturze °C/°F
 V2 = Stop próżni przy temperaturze °C/°F

Dane dotyczące wypalania stanowią pewne wytyczne i dotyczą tylko pieców Programat firmy Ivoclar Vivadent.

Mogą pojawić się odchylenia (około ± 10°C):

- W zależności od generacji pieca
- W zależności od producenta pieca
- W zależności od regionalnych różnic w napięciu sieciowym lub używaniu większej ilości urządzeń elektrycznych podłączonych do tego samego obwodu.

IPS InLine[®] PoM - Ceramika do tłoczenia na metal

Stosunek mieszania masy osłaniającej

	Pierścień 100-g	Pierścień 200-g
IPS PressVEST	13 ml płynu 9 ml wody destyl.	26 ml płynu 18 ml wody destyl.
IPS PressVEST Speed	16 ml płynu 11 ml wody destyl.	32 ml płynu 22 ml wody destyl.

Parametry natłaczania

	B °C / °F	T °C / °F	H 100 g	H 200 g	V ¹ °C / °F	V ₁ °C / °F	V ₂ °C / °F	N / E
EP 500 / V 2.9	700 / 1292	950 / 1742	10'	20'	60 / 108	500 / 932	950 / 1742	0 <small>Program 11-20</small>
EP 600 / EP 600 Combi	700 / 1292	940 / 1724	10'	20'	60 / 108	500 / 932	940 / 1724	250 µm/min. *
Programat EP 5000	700 / 1292	940 / 1724	10'	20'	60 / 108	500 / 932	940 / 1724	250 µm/min. *

*Ważne: Przy wprowadzaniu programu ręcznie **należy** zwrócić uwagę na kryterium przzerwania

Parametry napalania

IPS InLine PoM Ceramika Press-On-Metal	T °C/°F	B °C/°F	S min.	t' °C/°F	H min.	V1 °C/°F	V2 °C/°F
1 + 2 warstwa opakera	930/1706	403/757	6'	100/180	2'	450/842	929/1704
Napalanie warstw Touch-Up	840/1544	403/757	4'	60/108	1'	450/842	839/1542
Napalanie Shade/Stains	800/1472	403/757	6'	60/108	1'	450/842	799/1470
Napalanie glazury	800/1472	403/757	6'	60/108	2'	450/842	799/1470
Napalanie korekcyjne Add-On	690/1274	403/757	4'	60/108	1'	450/842	689/1272

T = Temperatura napalania °C/°F

B = Temperatura spoczynkowa °C/°F

S = Czas zamykania w minutach

t' = Przrost temperatury °C/°F ma min.

H = Czas wygrzewania

V1 = Start próżni przy temperaturze °C/°F

V2 = Stop próżni przy temperaturze °C/°F

Dane dotyczące wypalania stanowią pewne wytyczne i dotyczą tylko pieców Programat firmy Ivoclar Vivadent.






























Mogą pojawić się odchylenia (około $\pm 10^{\circ}\text{C}$):

- W zależności od generacji pieca
- W zależności od producenta pieca
- W zależności od regionalnych różnic w napięciu sieciowym lub używaniu większej ilości urządzeń elektrycznych podłączonych do tego samego obwodu.

Tabela przyporządkowania poszczególnych mas




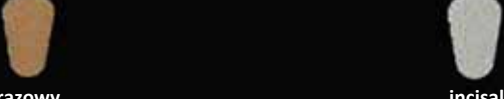














Kolory A-D

	czerwono-brązowy					czerwono-żółty				
Opaquer										
Intensive Opaquer										
						biały				fioletowy
Margin										
Intensive Margin										
						żółty				pomarańczowo-różowy
Cervical Dentin										
Deep Dentin										
Dentin										
Transpa Incisal										
Transparent	clear					clear				

szary				czerwono-szary		
						
C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
						
brązowy				incisal		
						
C1	C2	C3	C4	D2/D3	D4	
						
add-on	opaque			pomarańczowy		
						
D2/D3				D2/D3		
						
C1	C2	C3	C4	D2/D3	D4	
						
C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
						
T11	T13	T13	T13	T13	T13	T13
clear				clear		

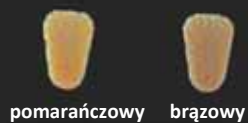
Kolory według klucza Chromascop

	biały				żółty				
Opaquer									
Intensive Opaquer									
Margin									
Intensive Margin									
Deep Dentin									
Dentin									
Incisal									
Transparent	clear				clear				

jasno-brązowy	szary	ciemno-brązowy
 <p>320 330 340</p>	 <p>410 420 430 440</p>	 <p>510 520 530 540</p>
 <p>brązowy incisal</p>		
 <p>320 330 340</p>	 <p>410 420 430 440</p>	 <p>510 520 530 540</p>
 <p>add-on</p>	 <p>opaque</p>	 <p>pomarańczowy</p>
 <p>320 330 340</p>	 <p>410 420 430 440</p>	 <p>510 520 530 540</p>
 <p>320 330 340</p>	 <p>410 420 430 440</p>	 <p>510 520 530 540</p>
 <p>13 13 13</p>	 <p>13 13 13 13</p>	 <p>13 13 13 13</p>
<p>clear</p>	<p>clear</p>	<p>clear</p>

Impulse Kit

Occlusal Dentin



Mamelon



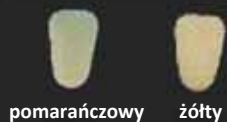
Opal Effect



Transparent



Cervical Incisal



Gingiva Kit

Gingiva Opaquer



Intensive Gingiva



Shade I Stains Kit

Kolor



Kolory A – D

Chromascop

A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	-
110, 120, 130	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 340	340, 540	-	410, 420, 430, 440, 510	520, 530
BL1, BL2, BL3, BL4						

Kolor Incisal



Farbki



Bleach Kit BL

Opaquer



Margin



Masy Margin dostępne są tylko w kolorach BL1 i BL4. Aby uzyskać kolory BL2 i BL3 należy zmieszać ze sobą masy w podanych proporcjach:

- BL2 = 2/3 BL1 : 1/3 BL4
- BL3 = 1/3 BL1 : 2/3 BL4

Deep Dentin



Masy Deep Dentin dostępne są tylko w kolorach BL1 i BL4. Aby uzyskać kolory BL2 i BL3 należy zmieszać ze sobą masy w podanych proporcjach:

- BL2 = 2/3 BL1 : 1/3 BL4
- BL3 = 1/3 BL1 : 2/3 BL4

Dentin



Incisal

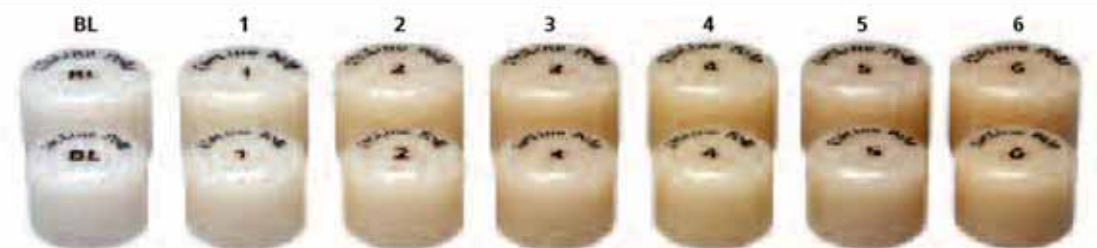


Add-On



IPS InLine® PoM

S & XS Pastyłki



Pastyłki & Touch Up	BL1, BL2, BL3, BL4	A1, B1	A2, B2, C1, D2	A3, A3.5	B3, B4	C2, D3, D4	A4, C3, C4
		110, 120, 130, 140	210, 220, 230, 240	-	310, 320, 330, 340	410, 420, 430, 440	510, 520, 530, 540

Gotowe uzupełnienie na podbudowie metalowej - kształt i kolor



Zaprezentowane prace wykonane zostały przez
Dietera Grübel ICDE/Schaan.

Ivoclar Vivadent - na świecie

Ivoclar Vivadent AG

Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367 Noble
Park, Vic. 3174 Australia
Tel. +61 3 979 595 99 Fax
+61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

Bremschstr. 16
Postfach 223 A-
6706 Bürs Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax+43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Geraldo Flausino Gomes,
78-6. andar Cjs. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 São Paulo - SP
Brazil
Tel. +5511 5102 2020
Fax. +5511 5102 4704
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Inc.

2785 Skymark Avenue, Unit
1 Mississauga Ontario L4W
4Y3 Canada
Tel. +1 905 238 5700 Fax
+1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.us.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang
Road Shanghai 200030
China
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Olvoclar Vivadent Marketing Ltd.

Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 33 99
Fax+57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent SAS

B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH

Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 D-
73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. (Liaison Office)

503/504 Raheja Plaza 15 B Shah
Industrial Estate Veera Desai
Road, Andheri(West) Mumbai,
India 400 053 Tel. +91 (22) 673
0302 Fax. +91 (22) 673 0301 www.
ivoclarvivadent.fi rm. i n

Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s

Via Gustav Flora, 32
39025 Naturno (BZ)
Italy
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www. ivoclarvivadent. it

Ivoclar Vivadent K.K.

1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku Tokyo
113-0033 Japan
Tel. +81 3 6903 3535 Fax
+81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Av. Mazatlan No. 61, Piso 2
Col. Condesa 06170 Mexico,
D.F Mexico
Tel. +52 (55) 5062-1000 Fax
+52 (55) 5062-1029
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd

12 Omega St, Albany P0 Box
5243 Wellesley St Auckland,
New Zealand Tel. +64 9 914
9999 Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent

Polska Sp. z o.o.
ul. Jana Pawla II 78 PL-
01-501 Warszawa Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www. ivoclarvivadent. pi

IvoclarVivadent Marketing Ltd.

Derbenevskaja Nabereshnaja 11W
115114 Moscow
Russia
Tel. +7495 913 66 16 Fax
+7495 913 66 15 www.
ivoclarvivadent. ru

IvoclarVivadent Marketing Ltd.

171 Chin swee road #02-01
San centre Singapore 169877
Tel. +65-6535 6775 Fax +65-
6535-4991
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.A.

c/Emilio Muhoz, 15
Esquina c/Albarracfn E-
28037 Madrid Spain
Tel. + 34 91 375 78 20 Fax
+ 34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent AB

Dalvagen 14 S-169
56 Solna Sweden
Tel. +46 8 514 93 930
Fax+46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

IvoclarVivadent Liaison Office

Ahi Evran Caddesi No 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 346 04 04
Fax+90 212 346 04 24
www.ivoclarvivadent.com.tr

IvoclarVivadent UK Limited

Ground Floor Compass Building
Feldspar Close Warrens
Business Park Enderby
Leicester LE19 4SE
United Kingdom
Tel.+44 116 284 78 80
Fax+44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Ivoclar Vivadent, Inc.

175 Pineview Drive
Amherst, N.Y 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825 Fax +1
716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

Opracowanie instrukcji: 05/2008

Materiał ten został opracowany z przeznaczeniem dla branży stomatologicznej i należy go stosować zgodnie z instrukcją. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe w skutek użytkowania nieprawidłowego lub niezgodnego z przeznaczeniem. Poza tym użytkownik jest zobowiązany do przetestowania produktu na własną odpowiedzialność, jeżeli pragnie go zastosować do innych celów, niż te wymienione w instrukcji. Wyklucza się odpowiedzialność producenta, jeżeli materiał ten będzie stosowany z produktami innych firm.

Printed in Liechtenstein
© Ivoclar Vivadent AG, Schaan / Liechtenstein
609623/0108/e/BVD



ivoclar
vivadent
technical