



Материал стоматологический CELTRA PRESS в заготовках для изготовления
стеклокерамических реставраций

Инструкция по применению

Только для использования врачами-стоматологами

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona



Содержание

| | |
|--|-----------|
| 1. Цель | 4 |
| 1.1 Технические данные..... | 4 |
| 1.2 Показания к использованию | 4 |
| 1.3 Противопоказания | 6 |
| 1.4 Побочные действия | 5 |
| 1.5 Совместимые красители / глазури и керамические виниры..... | 6 |
| 1.6 Совместимые цементы для фиксации | 6 |
| 1.7 Сведения о дезинфекции, стерилизации и кратности применения | 6 |
| 1.8 Условия хранения и транспортирования | 6 |
| 1.9 Условия эксплуатации | 6 |
| 2. Общие правила техники безопасности | 7 |
| 2.1 Предупреждения..... | 7 |
| 2.2 Предостережения | 7 |
| 2.3 Неблагоприятные реакции | 7 |
| 3. Препарирование | 8 |
| 3.1 Руководство по препарированию | 8 |
| 3.1.1 Виды заготовок..... | 9 |
| 3.1.2 Вкладки и накладки | 10 |
| 3.1.3 Коронки и мосты | 10 |
| 3.1.4 Виниры | 10 |
| 4. Обработка Celtra Press | 11 |
| 4.1 Подготовка модели (аналоговый метод)..... | 11 |
| 4.2 Восковая модель | 12 |
| 4.2.1 Рекомендации по созданию восковых и CAD моделей..... | 13 |
| 4.2.2 Моделирование..... | 15 |
| 4.2.2.1 Традиционное моделирование из воска | 15 |
| 4.2.2.2 CAD-моделирование | 15 |
| 4.2.3 Выбор заготовки в зависимости от веса восковой модели | 15 |
| 4.2.4 Штифтование..... | 16 |
| 4.3 Пакование | 17 |
| 4.4 Предварительный нагрев | 17 |
| 4.5 Процедура прессования..... | 18 |
| 4.6 Процедура распаковывания (огнеупорный одноразовый плунжер) | 19 |
| 4.7 Удаление реакционного слоя | 20 |
| 4.8 Финишная обработка..... | 21 |
| 4.9 Работа с композитным материалом для штампика.. | 22 |
| 4.10 Послойное нанесение, раскрашивание и глазирование..... | 23 |
| 4.10.1 Программа PowerFire | 23 |
| 4.10.2 Нанесение керамики | 23 |
| 4.10.3 Техника cut-back | 24 |
| 4.10.4 Техника раскрашивания (полная анатомия)... | 25 |
| 5. Общие рекомендации по обжигу для Celtra Ceram | 26 |
| 6. Цементирование | 28 |
| 6.1 Подготовка реставраций из Celtra | 28 |
| 6.2 Цементирование | 28 |
| 7. Руководство по поиску и удалению неисправностей | 28 |
| 8. Маркировка | 29 |

1. Цель

Celtra Press это высокопрочная, усиленная диоксидом циркония стеклокерамика, которая благодаря своей полупрозрачности и опалесценции может использоваться для изготовления высоко эстетичных цельнокерамических реставраций методом горячего прессования в зуботехнических лабораториях. Гомогенные заготовки, производимые в промышленных условиях, доступны в трех степенях полупрозрачности: высокой (HT), средней (MT) и низкой (LT). Из них прессуют в печах для прессования (в идеальных условиях с применением паковочной массы для Celtra Press, благодаря которой отсутствует реакционный слой) высоко эстетичные зуботехнические реставрации. Затем прессованные реставрации могут быть раскрашены при помощи универсальных красителей и глазури Dentsply Sirona Universal Stain&Glaze (для реставраций, выполненных в полную анатомическую форму) и/или облицованы керамической массой Celtra Ceram (для реставраций, изготавливаемых техникой Cut-back).

Материал стоматологический CELTRA PRESS в заготовках для изготовления стеклокерамических реставраций.

Варианты исполнения:

1. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 6 г, низкой прозрачности (LT), оттенки: A1, A2, A3, B1, C1, D2 (3 шт. в упаковке).
2. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 6 г, низкой прозрачности (MT/LT), оттенки: BL2 (3 шт. в упаковке).
3. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 6 г, средней прозрачности (MT), оттенки: A1, A2, A3, B1, C1, D2 (3 шт. в упаковке).
4. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 6 г, высокой прозрачности (HT), оттенки: i1, i2, i3 (3 шт. в упаковке).
5. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 3 г, низкой прозрачности (LT), оттенки: A1, A2, A3, B1, C1, D2 (5 шт. в упаковке).
6. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 3 г, низкой прозрачности (MT/LT), оттенки: BL2 (5 шт. в упаковке).
7. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 3 г, средней прозрачности (MT), оттенки: A1, A2, A3, B1, C1, D2 (5 шт. в упаковке).
8. Материал стеклокерамический CELTRA PRESS в заготовках по 3 г, высокой прозрачности (HT), оттенки: i1, i2, i3 (5 шт. в упаковке).

Производитель:

DeguDent GmbH / «ДегуДент Г мбХ», Rodenbacher Chaussee 4, 63457 Hanau-Wolfgang, Germany / Германия

Производственные площадки:

1. DeguDent GmbH, Rodenbacher Chaussee 4, 63457 Hanau-Wolfgang, Germany

1.1 Технические данные

Согласно классификации, ISO 6872*, Celtra Press относится к усиленному диоксидом циркония литий-силикатному (ZLS) стоматологическому керамическому материалу, тип II, класс 1-3, коэффициент теплового расширения $9,7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ при 25- 500°C; а Celtra Ceram - к усиленной лейцитами керамике для облицовывания, тип I, класс I, коэффициент теплового расширения $9,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ при 25-500 °C. *2015-06

Класс риска: 2a Вид МИ: 119480

Комплект поставки:

Изделие поставляется в комплекте с инструкцией по применению.

1.2 Показания к использованию

Celtra Press предназначен для использования в качестве прессуемого материала для изготовления зуботехнических рестав-

раций, как для каркасных конструкций, так и в полную анатомическую форму, при следующих показаниях:

- > Оклюзионные виниры
- > Тонкие виниры
- > Виниры
- > Вкладки
- > Накладки
- > Коронки на фронтальные и боковые зубы
- > Мосты из 3 единиц во фронтальном участке зубного ряда
- > Мосты из 3 единиц на участке от премоляра до второго премоляра в качестве крайнего опорного зуба
- > Коронки, шинирующая коронка или 3-х единичные мосты до второго премоляра с опорой на абатмент имплантата.

Керамика Celtra Ceram показана к использованию при вышеназванных показаниях в качестве облицовочной керамики для каркасов из Celtra Press. Реставрации можно фиксировать традиционными адгезивными и самоотверждаемыми композитными цементами.

Назначение

Указанное изделие предназначено для изготовления цельнокерамических протезов

зубов методом прессования, например, частичных и полностью керамических коронок, вкладок, накладок, виниров, а также мостов, может использоваться как материал для изготовления реставраций в полную анатомическую форму.

1.3 Противопоказания

Противопоказания к использованию Celtra Press:

- > Мосты, протяженностью свыше 3-х единиц
- > Реставрации временной фиксации. Не следует размещать из-за неустойчивых временных цементов, которые могут вызвать перелом реставраций.
- > Парафункции (бруксизм)
- > Консольные мостовидные зубные протезы
- > У пациентов со значительно сниженным числом оставшихся зубов
- > Мосты с фиксацией на вкладках/ мостовидные протезы с кламмерной системой фиксации

1.4 Побочные действия

Не поступало никаких сообщений о развитии нежелательных реакций на Celtra Press. При работе с этими материалами убедитесь в соблюдении инструкций по использованию и соответствующих требований паспортов безопасности вещества (SDS). При наличии у пациента аллергии на любой из компонентов реставрации Celtra Press не следует использовать.

1.5 Совместимые красители / глазури и керамические виниры

Для индивидуализации реставраций, выполненные в полную анатомическую форму из Celtra Press рекомендуется раскрашивание и глазурование с дальнейшим обжигом. Универсальные красители и глазурь Dentsply Sirona также можно использовать для реставраций, облицованных керамикой Celtra Ceram. Реставрации Celtra Press совместимы также с универсальными красителями и глазурями Dentsply Sirona, предназначенными для индивидуализации и глазурования (поставляется отдельно). Использование других материалов для окрашивания и глазурования не рекомендуется (см. *Предупреждения*). Использование других красителей/глазури, с Celtra Press производится только по инициативе зубного техника и исключительно под его единичную ответственность.

Кроме того, каркасные конструкции из Celtra Press совместимы с керамическими массами Celtra Ceram (поставляются отдельно). Использование других облицовочных керамик с другим коэффициентом теплового расширения не рекомендуется (см. *Предупреждения*). Несмотря на то, что первичные результаты использования некоторых таких материалов могут оказаться вполне допустимыми, внутренние напряжения могут отрицательно повлиять на отдаленные результаты. Использование других керамических масс для облицовывания реставраций из Celtra Press может происходить только по инициативе зубного техника, несущего за это единичную ответственность.

1.6 Совместимые цементы для фиксации

Реставрации и мосты с полными коронками совместимы с самоотверждающимися композитными цементами, включая все самоотверждающиеся композитные цементы Dentsply Sirona (поставляются отдельно). Вкладки и накладки можно фиксировать самоотверждающимися композитными цементами, однако рекомендуется использовать адгезивное соединение. Как вариант, полные коронки и мосты можно цементировать стеклокристаллическим цементным цементом. Использование других видов цементов или цементирующих систем совместно с Celtra Press может происходить только по инициативе зубного техника, несущего за это единичную ответственность.

1.7 Сведения о дезинфекции, стерилизации и кратности применения

CELTRA PRESS – это нестерильное изделие и предназначено для одноразового использования, и повторная стерилизация или дезинфекция неприменимы.

1.8 Условия хранения и транспортирования

- Температура хранения и транспортирования 2-28 °С
- Не используйте продукт после указанной даты истечения срока действия. Транспортировать всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

1.9 Условия эксплуатации

- Температура эксплуатации от 18 до 25°С (окружающая среда)
- Для применения в зуботехнических лабораториях стоматологических клиник
- Материалы также исправно эксплуатируются внутри ротовой полости, при наличии в ней биологических жидкостей при номинальных значениях температуры: от 32 до 42°С.

2. Общие правила техники безопасности

Необходимо соблюдать следующие общие правила техники безопасности, а также специальные указания по технике безопасности, приведенные в других разделах данной *Инструкции по применению*.



Это знак системы предупреждений о безопасности. Он используется для предупреждения о возможных рисках получения травм. Необходимо соблюдать все меры безопасности, которые следуют за этим знаком, во избежание получения травм.

2.1 Предупреждения

При надлежащей обработке и применении этих медицинских изделий нежелательные явления от их использования крайне маловероятны. Однако реакции иммунной системы (например, аллергическая) или локализованная парестезия (например, раздражающий вкус или раздражение слизистой ротовой полости) нельзя исключать полностью. При появлении кожной чувствительности или сыпи следует прекратить использование изделия и принять соответствующие медицинские меры. Реставрации Celtra Press не подходят для пациентов с клиническими симптомами парафункций жевательных мышц или бруксизма (см. *Противопоказания*). Нельзя вдыхать частицы пыли во время шлифования. Необходимо надевать соответствующую защитную маску. Следует избегать использования толстых керамических штифтов или дополнительные паст для обжига, коррекционной керамики или красок и глазурей сторонних производителей. Их использование может привести к растрескиванию реставраций Celtra Press. Для пациентов с повышенной чувствительностью к какому-либо ингредиенту, данное медицинское изделие либо нельзя использовать вообще, либо его можно использовать только под строгим наблюдением стоматолога или лечащего врача.

2.2 Предостережения

Данное изделие предназначено к использованию только для целей, оговоренных в данной *Инструкции по применению*. Любое использование данного изделия, не соответствующее информации в этом документе, может происходить только по инициативе врача, несущего за это единичную ответственность. Необходимо надевать защитные очки, одежду и перчатки. Пациентам также рекомендуется надевать защитные очки. Контакт реставрации со слюной, кровью и/или некоторыми вяжущими растворами во время процедур адгезивной фиксации может привести к разрушению реставрации. Рекомендуется использовать коффердам или соответствующую достаточную изоляцию. Устройства с пометкой «одноразовый» («single use») на этикетке, следует использовать только один раз и выбрасывать после использования. Запрещено их повторное использование на других пациентах для предотвращения перекрестного заражения. Реставрации Celtra Press требуют достаточной редуции субстанций зуба при препарировании (см. 3.1 Руководство по препарированию). Недостаточная толщина стенок может привести к преждевременному разрушению. Реставрации Celtra Press должны быть отполированы и/или покрыты глазурью перед их установкой. Непосредственная установка без полировки или без нанесения глазури может привести к чрезмерному износу зубов-антагонистов и ухудшить его эстетический вид.

2.3 Неблагоприятные реакции

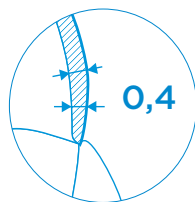
Не сообщалось ни о каких неблагоприятных реакциях в связи с Celtra Press. При работе с этими материалами необходимо соблюдать инструкцию по применению, а также информацию соответствующих паспортов безопасности изделия (SDS). Если у пациента имеется аллергия на какой-то из компонентов, реставрации Celtra Press использовать нельзя.

3. Препарирование

3.1 Руководство по препарированию

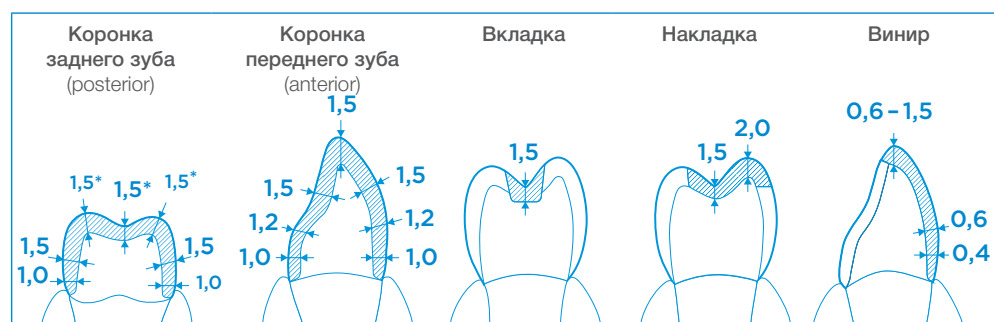
Надлежащее редуцирование твердой ткани зуба во время препарирования является процедурой, необходимой для получения оптимальной прочности, необходимого цвета и фиксации отфрезерованной реставрации. При препарировании передних или задних зубов анатомическую форму зубов необходимо уменьшить, как показано на рисунке ниже.

Минимальная толщина стенок: На схеме ниже показана заданная минимальная толщина стенок для каждого из показаний. Минимальная толщина стенок после проведения ручного шлифования должна быть сохранена.



! Важные меры предосторожности при практическом использовании

Все внутренние углы линии препарирования должны быть закруглены. Острые внутренние препарированные углы следует смягчить. Острые углы линии коронки должны быть закруглены во избежание появления напряжений в реставрации. Бугры и режущие края каркаса из Celtra Press должны быть сформированы таким образом, чтобы оптимально поддерживать облицовочную керамику.



3-х единичный мост, включая 2-й премоляр:

Максимальная ширина единицы моста:

передний зуб 11 мм
премоляр 9 мм

Соединительный элемент 3-х единичного моста должен иметь поперечное сечение в 16 мм².

> Основная высота > Ширина

3.1.1 Виды заготовок

Заготовки Celtra Press предлагаются в следующих цветах и степенях полупрозрачности.

- 1 Заготовки НТ** это заготовки с высокой степенью полупрозрачности, доступные в оттенках I1, I2 и I3. Заготовки НТ можно использовать для таких реставраций, как вкладки, накладки и виниры.
- 2 Заготовки МТ** это заготовки со средней степенью полупрозрачности, доступные в оттенках А-D. Заготовки МТ можно использовать для изготовления коронок в полную анатомическую форму, частичных коронок и 3-х единичных мостов. В заключении реставрации индивидуализируют красителями и глазуруют. Альтернативно можно использовать технику Cut-back для дальнейшего облицовывания реставрации керамикой Celtra Ceram.
- 3 Заготовки ЛТ** имеют цвета, соответствующие классическим цветам А-D по шкале VITA. Эти заготовки предназначены для изготовления коронок, частичных коронок и 3-х единичных мостов, выполненных по технике Cut-back. Данные реставрации в заключении облицовывают керамикой Celtra Ceram для достижения высоко эстетичного эффекта.

Заготовки CELTRA PRESS

| Тип реставрации | Прозрачность | Оттенок | | | | | | | | | | Техника индивидуализации |
|--|--------------|----------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--------------------------------|
| Режущего края (вкладка, накладка, винир) | НТ | I1 I2 I3 | | | | | | | | | | Глазурь |
| Полная анатомия (posterior) | МТ | BL2* | A1 | A2 | A3 | B1 | B3 | C1 | C3 | D2 | D3 | Красители и глазурь |
| Техника Cut-back (anterior) | ЛТ | BL2* | A1 | A2 | A3 | B1 | B3 | C1 | C3 | D2 | D3 | Наслоение, красители и глазурь |

- Используется единая универсальная заготовка МТ / ЛТ BL2

Заготовки НТ различаются по насыщенности цвета и могут использоваться для реставраций на области режущего края /на эмали зуба.

Карта оттенков:

I1: A1, B1, C1

I2: A2, A3, B2, C2, D2

I3: A3, B3, C3, D3

Химический состав, размеры и физические свойства изделия в приложении к инструкции.

3.1.2 Вкладки и накладки

Рекомендуется традиционный дизайн вкладок/ накладок. Поднутрения не препарируются. Отпрепарировать таким образом, чтобы стенки полости формировали угол 5-6 градусов по отношению к продольной оси зуба. Убедиться, что все острые края и углы скруглены. При центрической и динамической окклюзии выполнить редукцию режущего края/окклюзионного участка на 1,5 - 2 мм.

Вкладки и накладки Celtra Press идеально фиксируются цементом светового отверждения. Альтернативно, высоко ретенционные вкладки или накладки можно фиксировать самоотверждающимся композитным цементом.

3.1.3 Коронки и мосты

Убедиться, что имеется осевая редукция в 1,0 - 1,5 мм, а стенки образуют угол 5-6 градусов с продольной осью зуба. При центрической и динамической окклюзии выполнить редукцию режущего края / окклюзионного участка на 1,5 мм. Лингвальные плечи должны простираться не менее чем на 1,0 мм внутрь проксимальных контактных поверхностей. Рекомендуется использовать препарирование плеча без скоса: Все углы должны быть скруглены, а поверхности препарирования должны быть ровными. Принимая во внимание различные окклюзионные нагрузки, максимальная допустимая ширина промежуточной коронки моста различна на фронтальном и боковом участках. Ширина промежуточной коронки определяется на непрепарированном зубе.

- > Во фронтальном участке (до клыка), ширина промежуточной части не должна превышать 11 мм.
- > На премолярном участке (от клыка до второго премоляра) ширина промежуточной части не должна превышать 9 мм.

Следует всегда соблюдать соотношение между шириной и высотой, а также подходящие размеры (сечение **минимум 16 мм²**) при моделировании соединительного элемента. Обычно применяют следующий алгоритм: **Высота > Ширина**. Коронки и мосты Celtra Press можно фиксировать либо цементом светового отверждения, либо самоотверждающимся цементом.

3.1.4 Виниры

Стандартная редукция составляет 0,6 мм для губной поверхности и 0,4 мм в области десны (так как эмаль на этом участке тоньше). Уменьшить губноязычный угол режущего края на 0,6 - 1,5 мм. Граница препарирования должна находиться в эмали. Препарирование фаской или закруглением плеча рекомендуется для всех границ под винир. Апроксимальные удлинения должны располагаться достаточно далеко в апроксимальном направлении, чтобы спрятать границы препарирования и избежать создания апроксимальных поднутрений в десенной области. Виниры Celtra Press можно фиксировать цементом светового отверждения. Фиксация виниров самоотверждающимся цементом не допускается.

4. Обработка Celtra Press

4.1 Подготовка модели (аналоговый метод)

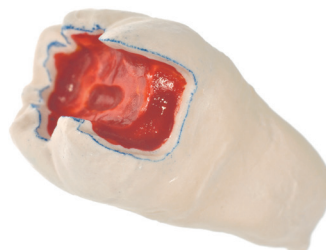
Изготовить разборную модель. Нанести два слоя дистанционного лака (например, Cerigo Sienna) не доходя 1 мм до границы препарирования (Onlay: три слоя). Процесс подготовки абатмента аналоговым методом аналогичен процессу работы со штампином. Мастер-модель

подготавливается таким образом, как ее обычно готовят при изготовлении вкладок и коронок из стоматологических сплавов из драгоценных металлов.

Процедура



- > Определить границу препарирования.
- > Нанести отвердитель для штампинов.
- > Нанести на штампик дистанционный лак.



- > Нанести один или два слоя дистанционного лака для создания зазора под цемент.
- > В случае изготовления коронок дистанционный лак нанести на штампик не доходя 1 мм до границы препарирования.
- > Для изготовления вкладок дистанционный лак наносят на всю отпрепарированную поверхность, немного не доходя до границы препарирования.



- > Дистанционный лак облегчает процесс индивидуализации при изготовлении, к примеру, виниров и вкладок.
- > Дистанционный лак наносят на рабочий штампик, чтобы оптимизировать цветовое влияние на готовую реставрацию.

4.2 Восковая модель

- > Использовать только обозначенные органические прессованные воски, которые выгорают беззольно.
- > Избегать острых внутренних краев и (линейных) углов для избегания возникновения напряжений.
- > Следовать рекомендациям по минимальному размеру соединительных элементов (в сечении) и толщине слоев.
- > Не выходить за границу препарирования; точно наносить границы модели.
- > Восковая композиция для техники cut-back сначала заливается воском до создания полного контура, как при технике раскрашивания, а затем редуцируется в инцизальной трети. Необходимо поддерживать минимальную толщину стенки (рекомендуется проверка с помощью силиконового шаблона).
- > Не редуцировать окклюзионные поверхности.



4.2.1 Рекомендации по созданию восковых и CAD моделей

> Техника cut-back для эмали и/или техника послойного нанесения дентина/ эмали

Данная техника дает в результате замечательный эстетический результат. При технике cut-back выполняется восковое моделирование или CAD-моделирование коронки/ моста в полную анатомическую форму. Затем подрезается только область эмали. Эта модель коронки/моста прессуется из дентиновой заготовки (LT), а затем наносится керамика Celtra Ceram для воссоздания анатомической формы. Если было удалено слишком много дентина (основного материала), можно сначала наложить дентиновую керамическую массу, а затем завершить процесс с помощью эмалевой керамической массы. (Если в заданной области толщина основного материала меньше рекомендуемого минимального значения для каркаса, нельзя использовать дентиновую керамическую массу). Для техники послойного нанесения воско-

вая модель коронки/моста (или CAD-файл) создаются на основе геометрии препарирования и использования рабочей модели.

3-х единичные мосты, включая 2-й премоляр:

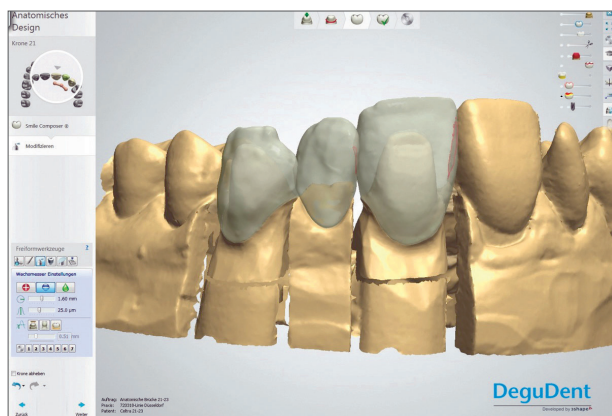
Максимальная ширина промежуточной части:

| | |
|------------------|-------|
| фронтальные зубы | 11 мм |
| премоляры | 9 мм |

Соединительные элементы для 3-х единичных мостов должны иметь сечение 16 мм².

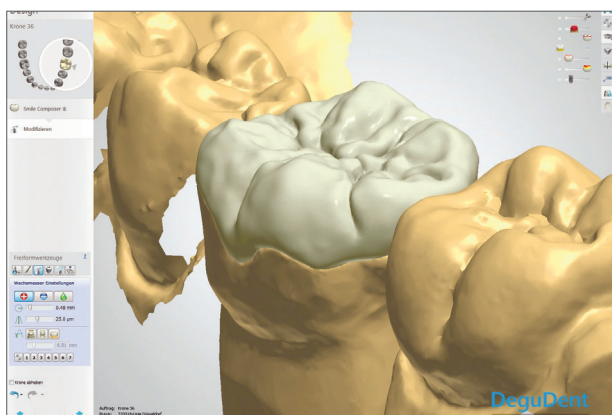
> Основная высота > Ширина

Каркас должен быть на 50 % массивнее, чем слой нанесенной на него керамики.



> **Изготовление реставрации в полную анатомическую форму / Техника раскрашивания**

Данная техника используется в первую очередь на боковом участке зубного ряда. Для прессования коронок в полную анатомическую форму используют дентиновые /эмалевые заготовки, при этом восковое моделирование может производиться как традиционно, так и по технологии CAD/CAM. В дальнейшем реставрации индивидуализируют при помощи красителей и глазури. Данный метод является высокоэффективным. Благодаря ему реставрация получается из более объемного основного материала, что сохраняет ее полупрозрачность, но значительно повышает прочность. Для изготовления коронок и мостов можно использовать заготовки МТ.



Celtra Press – минимальная толщина стенки каркаса /слоя облицовочной керамики (мм)

| Технология | Область | Вкладки | Накладки/ Площадки | Виниры | Коронки на фронталь- ные зубы | Коронки на боко- вые зубы | Мосты | | |
|---|--|--|------------------------------|--------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------------|------------------|-----|
| | | | | | | | фронтальных зубов | боковых зубов | |
| Соединительный элемент 16 мм ² | | | | | | | | | |
| Технология окрашивания | Толщина стенки каркаса (полная анатомия) | полнодуговая* | 1,0 > ширина перешейка | 1,5 | 0,6 | 1,2 | 1,5 | 1,2 | 1,5 |
| | | резцовая/ окклюзионная | 1,5 | 1,5 | 0,6 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Технология Cutback | Толщина стенки каркаса | полнодуговая * | - | - | 0,6 | 1,2 | 1,5 | 1,2 | 1,5 |
| | | резцовая/ окклюзионная | - | - | 0,4 | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 |
| | Облицовывание (толщина слоя) | - | - | 0,4 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |
| Технология послойного нанесения | Толщина стенки каркаса | полнодуговая */ резцовая/ окклюзионная | - | - | - | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 0,8 |
| | | Облицовывание (толщина слоя) | - | - | - | 0,4 - 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |

* „полнодуговая « относится к области экватора зуба

4.2.2 Моделирование

4.2.2.1 Традиционное моделирование из воска

- 1 Нанести тонкий слой изолирующего средства для последующего моделирования.
- 2 Моделировать коронку из стандартного воска для вкладок.

Внимание

Использовать только незагрязненный воск для вкладок. После выгорания некоторые воски для вкладок могут оставлять золу или сажу. Это приведет к появлению темных участков на прессованной коронке.

- 3 Воссоздать все необходимые анатомические особенности в воске и полностью загерметизировать границы.
- 4 Минимальная толщина стенки реставрации должна быть не менее **0,8 мм**, для виниров – не менее 0,4 мм.

3-х единичные мосты, включая 2-й премоляр:

Максимальная ширина промежуточного элемента:

| | |
|------------------|-------|
| фронтальные зубы | 11 мм |
| премоляры | 9 мм |

Соединительный элемент для 3-х единичных мостов должен иметь сечение 16 мм².

> **Основная высота** > **Ширина**

4.2.3 Выбор заготовки в зависимости от веса восковой модели

4.2.2.2 CAD-моделирование

- 1 Создать модель с CAD/CAM-гипсом или, как вариант, приготовить модель с CAD-спреем.
- 2 При цифровом моделировании реставрации задать место для цемента для фиксации, используя соответствующее меню при сканировании.
- 3 Толщина стенки CAD/CAM реставрации должна быть не менее **0,8 мм**, для виниров – не менее 0,4 мм.

- 1 Взвесить восковые объекты вместе с пресс-каналами.
- 2 Использовать следующую таблицу для выбора размера заготовки (таблица 1).

4.2.4 Штифтование

Взвесить восковую модель, включая пресс-каналы (Ø 2,5 мм – 3,0 мм для единичной коронки и Ø 4,0 мм для мостов).

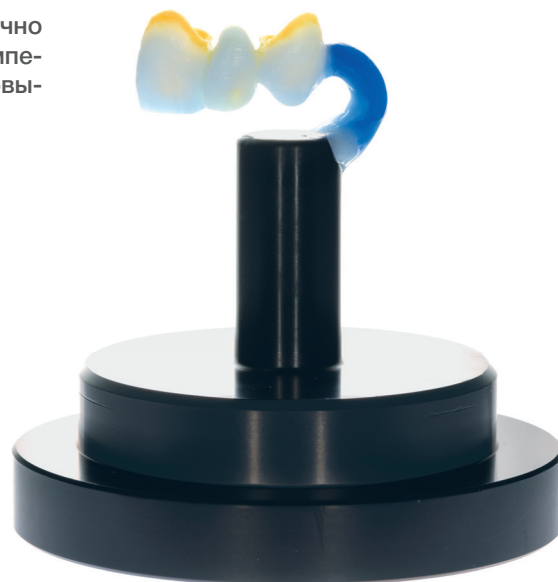
Таблица 1

| Вес воска | Количество заготовок | Заготовка |
|---------------|----------------------|-----------|
| 0,0 - 0,70 г | 1 | 3 г |
| 0,71 - 1,70 г | 1 | 6 г |

Штифтование всегда проводят в направлении потока и в самом толстом месте объекта, чтобы обеспечить полное пресование.

- > Выбрать пресс-муфель 100 г или 200 г (использовать для мостов только муфель 200 г).
- > Мосты штифтуяют только одним пресс-каналом (Ø 4,0 мм) (увеличить температуру прессования на 10 °С до 870 °С)
- > Расстояние от силиконового кольца должно быть не менее 10 мм.
- > Восковая модель вместе с пресс-каналом по длине не должны превышать 16 мм.
- > При использовании Celtra Press для единичных объектов не требуется никаких «слепых» пресс-каналов.

Для 3-х единичных мостов достаточно одного пресс-канала (Ø 4,0 мм). Температура прессования должна быть повышена на 10 °С до 870 °С.



4.3 Пакование

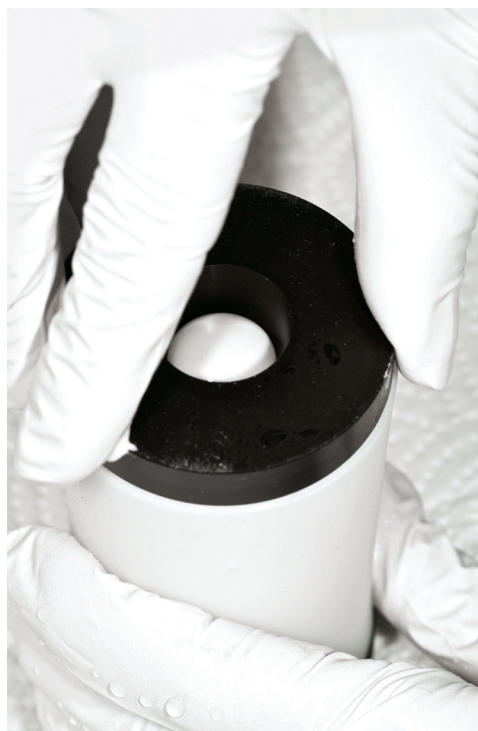
Внимание

Для данного этапа используют только фосфат содержащие паковочные массы. Для пакования рекомендуется использовать паковочную массу Celtra Press. Данная паковочная масса была специально разработана для Celtra Press с целью предупреждения формирования реакционного слоя в процессе прессования. В результате, отпадает необходимость в протравливании рестаурации кислотой.



Рекомендован следующий порядок действий:

После того, как кольцо муфеля помещено на нижний формирователь муфеля, замешивается паковочная масса Celtra Press (следуя Инструкции по использованию), и при легкой вибрации для избегания образования воздушных пузырьков заливается в муфель пока все объекты не окажутся полностью покрыты. Затем паковочную массу доливают уже без вибрации до уровня, позволяющего установить верхний формирователь муфеля. Избыток паковочной массы должен выйти в отверстие в верхнем формирователе.



4.4 Предварительный нагрев

Держать печь предварительного нагрева чистой, чтобы избежать попадания остатков паковочной массы в муфельный канал (холодную печь пылесосить или чистить щеткой).

Через 20 минут времени схватывания, начиная с момента замешивания паковочной массы, поместить муфель отверстием вниз в предварительно нагретую до температуры 850 °С печь на 1 час (200 г муфель) или на 45 минут (100 г муфель). **Огнеупорные одноразовые плунжеры для прессования не требуют предварительного нагрева.** Рекомендуется использовать плунжеры Celtra Press. Мы рекомендуем размещать муфель на огнеупорную опору или подобное ей отверстию вниз во время нагрева, чтобы избежать контакта с нижней поверхностью камеры. (Это обеспечивает равномерный прогрев заливочного кольца и свободное вытекание воска).

Осторожно



В процессе выжигания дверь печи должна быть закрыта, в противном случае возможен выход языков пламени.

Внимание

Не выполнять предварительный нагрев отливок и/или плунжеров Celtra Press.

4.5 Процедура прессования

Избегайте длительного времени ожидания между изъятием муфеля из печи предварительного прогрева и его установкой в печь для прессования, чтобы предотвратить остывание муфеля.

Внимание

Следите, чтобы в Вашей печи была установлена точная температура прессования, для этого регулярно калибруйте ее (при помощи калибровочного набора Dentsply Sirona).

| | | |
|-----------------------------------|---------------------------|--------------|
| До максимального веса воска 0,7 г | 1 пресс-заготовка, 3 г | 100 г муфель |
| До максимального веса воска 1,7 г | 1 пресс-заготовка, 6 г | 200 г муфель |

- 1 Удалить муфель из печи предварительного прогрева и поместить его на огнеупорную поверхность литниковым каналом вверх.
- 2 Аккуратно поместить в литниковый канал заготовку нужного размера и цвета.
- 3 При выборе заготовки Celtra Press необходимо иметь в виду, что ее цвет полностью соответствует цветам A-D и, таким образом, цвету зуба.
- 4 Не складывать заготовки друг на друга. Для муфеля 200 г использовать заготовки 6 г.
- 5 Поместить плунжер в вертикальный литник, расположенный сверху заготовки.
- 6 Поместить муфель в центр платформы печи для обжига и начать процесс прессования согласно инструкции по использованию пресс-печи.
- 7 По завершении процесса прессования удалить муфель из печи и оставить его остывать. Муфель можно быстро охладить, поставив его перед циркулирующим вентилятором.

Общие рекомендации по прессованию

| Низкая температура | Скорость нагрева | Уровень вакуума | Конечная температура | Время выдержки | Время прессования | Время охлаждения | Давление |
|--------------------|------------------|-----------------|---|----------------|-------------------|------------------|---|
| 700 °C | 40 X/мин | 45 гПа | 860 °C (100 г муфель) 865 °C (200 г муфель) 870 °C (мост, 200 г муфель) | 30 мин | 3 мин | 0:00 мин | 2,7 или 4,5 бар в зависимости от конструкции печи |

Рекомендации по прессованию - Programat EP5000

| Режим готовности | Скорость нагрева t | Конечная температура T | Время выдержки H | Скорость прекращения E |
|------------------|-----------------------|---|---------------------|---------------------------|
| 700 °C | 40 X/мин | 860 °C (100 г муфель) 865 °C (200 г муфель) 870 °C (мост, 200 г муфель) | 30 мин | 250 пм/мин |

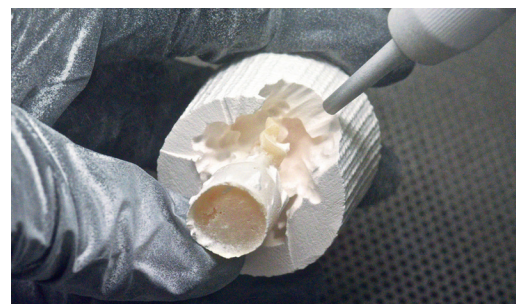
4.6 Процедура распаковывания (огнеупорный одноразовый плунжер)

Внимание

Для распаковывания не использовать щипцы!

- 1** Отметить положение прессуемых объектов с помощью плунжера для заливки.
- 2** Сделать глубокий надрез с помощью покрытого алмазной крошкой или спеченного большого твердосплавного диска или твердосплавного диска для металлических отливок большого диаметра в паковочной массе.
- 3** Поворачивая, отделить часть муфеля, содержащую плунжер, от остальной части муфеля.
- 4** Использовать пескоструйный аппарат (оксид алюминия 110 ц, максимум 2,5 бара или 50 цм стеклянные шарики, 3 бара для удаления паковочной массы. Пескоструить паковочную массу в направлении объекта.
- 5** Как только объекты станут видны, продолжить очистку по всей площади на пониженном давлении (1,5 бар).
- 6** Для вкладок принципиально использовать только стеклянные шарики 50 цм при давлении в 1,5 бар для обеспечения точности посадки.

- > *Использование одноразового огнеупорного пресс-плунжера (плунжер Celtra Press)*
- > *Для экономии времени: Обрезать заливку, включая плунжер на влажном или сухом триммере.*



4.7 Удаление реакционного слоя

При использовании паковочной массы Celtra Press не требуется применение геля или жидкости на основе фтористоводородной кислоты.



Мост с одним пресс-каналом 4-мм

Внимание

Если реакционный слой уже сформировался, это указывает на слишком высокую температуру прессования. Необходимо либо откалибровать пресс-печь или снизить температуру прессования.

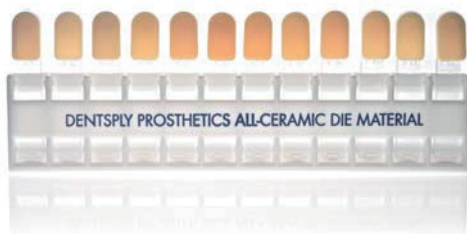
4.8 Финишная обработка

- 1** Для цельнокерамических реставраций из Celtra Press можно использовать традиционные полировальные средства, применяемые для стоматологической керамики. Для удаления пресс-канала следует использовать тонкий алмазный диск.
- 2** Не использовать твердосплавные боры или крупнозернистые камни. Это вызовет трещины от локального перегрева, и керамический каркас/коронку придется переделывать.
- 3** Для обработки поверхности в области прикрепления пресс-канала использовать алмазный диск, алмазный шлифовальный инструмент для стеклокерамики или алмазные фрезы. Предохранять каркас от локального перегрева.
- 4** Тщательно проверить реставрацию изнутри на наличие пузырьков или неровностей. Их можно удалить с помощью тонкого алмазного полировального или шлифовального инструмента. Растрескавшуюся реставрацию нельзя отремонтировать путем обжига; ее следует выбросить.
- 5** Аккуратно припасовать объект на штампик. Для припасовывания реставрации можно использовать Индикаторные спреи. Прежде чем помещать объекты в печь для обжига металлокерамики, следует убедиться, что все индикаторные материалы полностью удалены.
- 6** Края при необходимости можно корректировать при помощи грубого силиконового диска или инструмента. Другие шлифовальные средства могут повлечь возникновение трещин и повредить край работы.
- 7** Нет необходимости в использовании водяного охлаждения при шлифовании работы алмазным инструментом. При использовании турбин рекомендуется использовать водное охлаждение.



4.9 Работа с композитным материалом для штампика

Материал **Dentsply Sirona Die Material (композитный материал для штампика)** разработан для того, чтобы имитировать фактический оттенок препарированного зуба пациента. Если этот материал поместить внутрь прессованной коронки Celtra, он может точно воспроизвести нужный цвет.



Стоматолог должен после препарирования определить при помощи расцветки для Dentsply Sirona Prep Guide цвет культи зуба. Если стоматолог не определил цвет отпрепарированного зуба, тогда можно воспользоваться приведенной ниже таблицей по подбору окончательного цвета. При этом правильный цвет композитного материала для штампика выбирается по таблице.

- 1** Нанести изолирующее средство Dentsply Sirona Prosthetics Die Release на внутреннюю поверхность керамической реставрации и дать ему высохнуть.
- 2** Поместить небольшое количество материала композитного материала для штампика Dentsply Sirona во внутрь реставрации. Прижать материал для удаления возможных пустот. Быстро вставить направляющий штифт в незаполимеризованный материал композитного материала для штампика. Удалить излишки композита с краев.
- 3** Выполнить световое отверждение композита в течение 1-2 минут, используя ручной прибор для светоотверждения или прибор Triad 2000 производства Dentsply Sirona.
- 4** Удалить композитный материал из реставрации и аккуратно очистить пароструйным аппаратом или в дистиллированной воде в УЗ-очистителе в течение 10 минут.

Благодаря высокой степени полупрозрачности Celtra Press следует принимать во внимание влияние цвета штампика на цвет реставрации. На эстетический результат также влияет цвет материала для фиксации. Используя поставляемый светоотверждаемый материал для штампиков, зубной техник может проецировать информацию по цвету, полученную от стоматолога, на контрольный штампик, чтобы воссоздать информацию о ситуации в ротовой полости при определении цвета. Целью этих действий является воспроизведение цвета препарированного зуба (следуя рабочим инструкциям).

| A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|----|-----|-----|------|----|----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| F1 | F12 | F10 | F9 | F7 | F1 | F11 | F10 | F8 | F3 | F4 | F5 | F6 | F2 | F3 | F3 |

4.10 Послойное нанесение, раскрашивание и глазирование

4.10.1 Программа PowerFire

PowerFire это программа обжига, выполняемая перед первым обжигом керамической массы. PowerFire повышает прочность на изгиб реставраций из Celtra Press до >500 МПа. **После программы PowerFire следует избегать** использования струйной обработки, в противном случае снизится прочность реставрации.

4.10.2 Нанесение керамики

Внимание

При обжиге цельно керамических реставраций из Celtra Press важно **использовать только керамические** штифты или штифты из паковочной массы, или помещать объект прямо на салфетку для обжига во избежание проблем в процессе обжига керамики и глазури. При использовании других типов штифтов, например, из металла, невозможна необходимая теплопроводность, что приводит к возникновению стрессовых зон, которые в последствии приводят к трещинам. При использовании некоторых штифтов первоначальные результаты обжига могут оказаться приемлемыми, однако возникшие внутренние напряжения могут отрицательно сказаться на долгосрочных результатах.

Нормы соотношения толщины стенки каркас и облицовочной керамики *

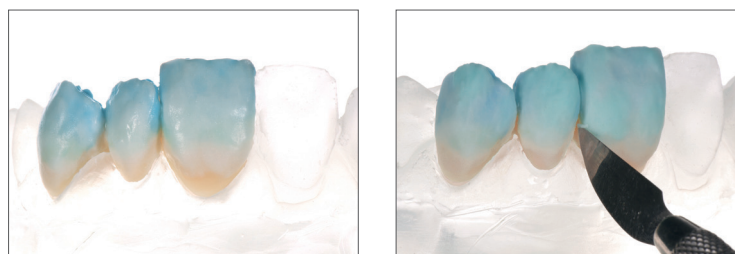
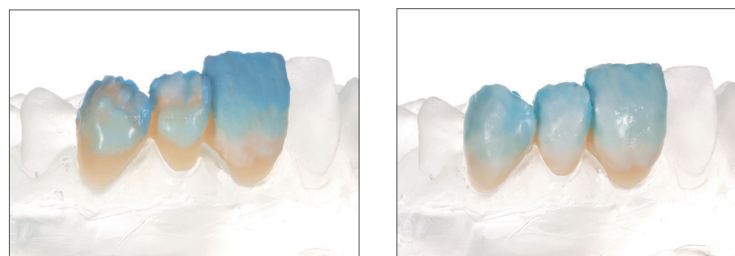
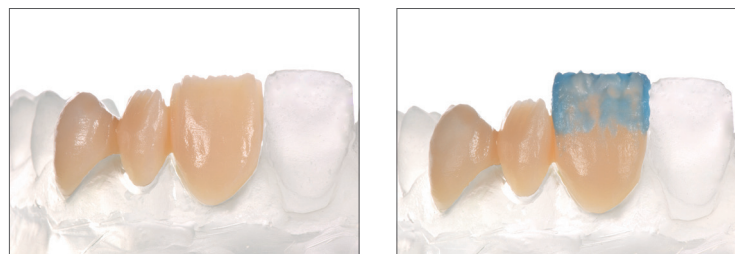
| | Винир | | | Коронки и мосты, включая 2-й премоляр | | | | | | |
|---|------------|------------|-----|---------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 0,8 | 1,0 | 1,1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 2,0 | 2,2 | 2,4 | 2,8 |
| Общая толщина стенки реставрации (мм) | 0,8 | 1,0 | 1,1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 2,0 | 2,2 | 2,4 | 2,8 |
| Минимальная толщина стенки каркаса (мм) | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 0,9 | 1,1 | 1,2 | 1,3 | 1,5 |
| Максимальная толщина слоя керамики (мм) | 0,4 | 0,5 | 0,5 | 0,4 | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,1 | 1,3 |

*толщина слоя облицовочной керамики не должны превышать 2,0 мм в любой из точек.

- > Минимальная толщина стенки каркаса всегда зависит от общей толщины реставрации.
- > Соотношение толщины стенки каркаса к слою керамики должно быть не менее 1:1 для обеспечения устойчивости каркаса и эстетичного вида реставрации.

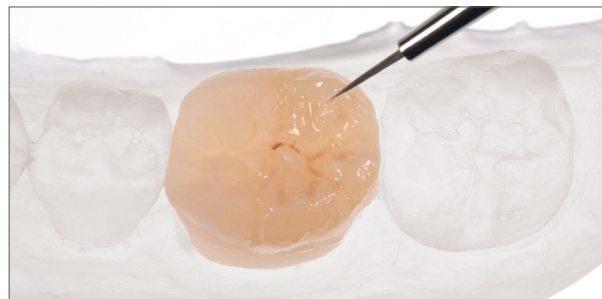
4.10.3 Техника cut-back

- 1** Внешнюю стенку коронки легко отпескоструить оксидом алюминия 50 цм при давлении 1,4 бар. Следует соблюдать осторожность, чтобы не повредить края.
- 2** Очистить все поверхности паром или положить реставрацию в дистиллированную воду и установить в ультразвуковой очиститель на 10 минут. Провести обжиг PowerFire.
- 3** Нанести и произвести обжиг дентиновой и/или эмалевой керамической массы. Все компоненты системы Celtra Ceram можно использовать для улучшения эстетики и контура реставрации.
- 4** Всегда использовать сотовый трегер с рекомендуемыми штифтами для обжига. Не использовать другие типы штифтов.
- 5** Финальный цвет можно проверить с помощью композитного материала для штампов Dentsply Sirona.
- 6** Для глазирования реставрации следует использовать глазурь Dentsply Sirona Overglaze с жидкостью Dentsply Sirona Stain & Glaze Liquid. Соблюдайте время выдержки для глянцевого обжига 2:00 минуты.



4.10.4 4 Техника раскрашивания (полная анатомия)

- 1** Внешние поверхности коронки легко отпескоструить оксидом алюминия размером 50 мкм при давлении 1,4 бар. При этом соблюдать осторожность, чтобы не повредить края.
- 2** Поверхности очистить паром или положить реставрацию в дистиллированную воду и установить в ультразвуковой очиститель на 10 минут.
- 3** Поместить прессованную коронку на подготовленный из материала Dentsply Sirona Prosthetics die material штампик.
- 4** Поместить небольшое количество красителя для режущего края на палитру. Перемешать краситель с жидкостью для красителей и глазури Dentsply Sirona Universal Stain and Glaze до достижения кремообразной консистенции и нанести смесь на поверхность керамики.
- 5** Для индивидуализации реставрации в Вашем распоряжении набор красителей Celtra Universal / Dentsply Universal Stains.
- 6** Снять реставрацию со штампика из композитного материала. Для обеспечения точности посадки удалить избыток красителя с внутренней поверхности коронки, а также с плеча.
- 7** Всегда использовать сотовый трегер с керамическими штифтами или поместить объект прямо на вату для обжига.
- 8** При необходимости можно выполнить корректировку коронки с помощью керамики Celtra Ceram.
- 8** Выполнить обжиг коронки, используя рекомендованные циклы программы обжига PowerFire and Glaze.



Внимание

Если желательно усилить блеск, следует либо увеличить конечную температуру обжига на 10°C, либо увеличить время выдержки при конечной температуре на 30 секунд.

5. Общие рекомендации по обжигу для Celtra Ceram

Технология Cut-back: Послойное нанесение

PowerFire – это программа обжига, выполняемая перед первым обжигом керамики. PowerFire повышает прочность на изгиб реставраций из Celtra Press до >500 МПа.

1. Обжиг: Программа PowerFire

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | | | мин | мин | мин |
| 0:00 | 1:00 | 400 | 1:00 | 55 | 760 | Откл | Откл | 0:00 | 2:00 | 0:00 |

Примечание

После программы PowerFire следует избегать струйной обработки, в противном случае снизится прочность реставрации.

2. Обжиг: Первый обжиг дентина и массы режущего края (опционально)

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 770 | 400 | 770 | 1:00 | 1:00 | 5:00 |

3. Второй обжиг дентина и массы режущего края

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 760 | 400 | 760 | 1:00 | 1:00 | 5:00 |

Обжиг глазури

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 750 | Откл | Откл | 0:00 | 2:00 | 0:00 |

Add-on (коррекция) в 1ом обжиге глазури

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 760 | 400 | 760 | 1:00 | 1:00 | 5:00 |

Add-on (коррекция) после обжига глазури

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 750 | 400 | 750 | 1:00 | 1:00 | 5:00 |

Полная анатомия: техника раскрашивания

Программа PowerFire & Glaze

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|--------------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 1й: 760 °C 2й: 750 °C | Откл | Откл | Откл | 2:00 | 5:00 |

> В процессе данного обжига можно производить глянцевый обжиг вместе с программой PowerFire.

> Рекомендации по обжигу для других керамических печей см. на сайте celtra-dentsplysirona.com

Дополнение (коррекция) после обжига глазури

| Сушка | Закрытие | Температура предварительного прогрева | Предварительный нагрев | Скорость нагрева | Конечная температура | Включение вакуума | Отключение вакуума | Время воздействия вакуума | Время выдержки* | Охлаждение** |
|-------|----------|---------------------------------------|------------------------|------------------|----------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|-----------------|--------------|
| мин | мин | °C | мин | °C/ мин | °C | °C | °C | мин | мин | мин |
| 2:00 | 2:00 | 400 | 2:00 | 55 | 750 | 400 | 750 | 1:00 | 1:00 | 5:00 |

* Время выдержки без вакуума

** В печах, в которых не предусмотрена фаза охлаждения, рекомендуется дать изделию остыть до 600 ° C, прежде чем извлечь его из печи.

6. Цементирование

6.1 Подготовка реставраций из Celtra

- > Очистить реставрацию паром или в УЗ-ванне или с помощью спирта.
- > Нанести 5% - 9% протравочный гель из плавиковой кислоты на внутреннюю поверхность реставрации и оставить на 30 секунд.
- > **ОСТОРОЖНО:** Следовать предостережениям изготовителя. Не допускать попадания кислоты в глаза и на кожу!
- > Удалить плавиковую кислоту согласно инструкциям изготовителя.
- > Высушить реставрацию потоком воздуха. Рекомендуется сразу же силанизировать протравленную поверхность.
- > В кабинете врача нанести силан только на те поверхности, которые нужны для адгезивной фиксации.
- > Дать силану впитаться в течение 60 секунд. Если слой силана высох, добавить еще слой силана. Высушить под сильной струей воздуха.

6.2 Цементирование

В зависимости от показаний реставрации из Celtra Press можно фиксировать само отверждаемым цементом или цементом светового отверждения. Совместимые и хорошо зарекомендовавшие себя адгезивные материалы для фиксации есть в ассортименте продукции компании Dentsply Sirona. Альтернативно можно полные коронки и мосты зафиксировать стеклоиномерным цементом. Материалы для фиксации поставляются отдельно.

| | Само отверждаемые | Цементы светового отверждения | Стекло- иномерные |
|----------|----------------------|----------------------------------|----------------------|
| Вкладки | P | HP | - |
| Накладки | P | HP | - |
| Виниры | - | HP | - |
| Коронки | HP | HP | P |
| Мосты | P | HP | P |

P = Рекомендуется

HP = Настоятельно рекомендуется

7. Руководство по поиску и удалению неисправностей

| Проблема | Рекомендуемое решение |
|---|---|
| 1. Трещины в муфеле в связи с установкой заготовок одна на другую под углом. | > Заготовки нельзя укладывать одна на другую. Если вес модели из > 0,7 г, следует использовать заготовки большего размера (6 г) |
| 2. Наличие облоя на реставрациях, хотя трещин на муфеле нет. Причина: недостаточная сушка муфеля, соотношение порошок-жидкость паковочной массы не оптимально. | > Увеличить время сушки (20 мин), если в печь для предварительного прогрева помещено несколько муфелей. > Проверить правильность соотношения порошок- жидкость паковочной массы. |
| 3. Не полностью выгорел воск. Трещины в муфеле. | > Точно следовать рекомендациям по температуре выварки, заявленной в Инструкции по использованию |
| 4. Дефекты в реставрации после распаковывания при помощи щипцов для распаковывания. | > Нельзя использовать щипцы для распаковывания. > Распаковывать только пескоструйной обработкой оксидом алюминия или стеклянными шариками. |
| 5. Реставрация имеет фиолетовый и/или слишком прозрачная, особенно цвета отбеленных зубов (Bleach). Заметный реакционный слой после пакования. Причина: Слишком высокая температура прессования | > Калибровка прессовальной установки > Слишком высокая температура прессования. > Повторить прессование при правильной температуре (860 °C для кольца 100 г , 865 °C для кольца 200 г; мосты на 3 зуба: 870 °C для кольца 200 г). |
| 6. Реставрация имеет молочный/опаковый вид, не полностью пропрессовалась. | > Проверить калибровку установки. > Слишком низкая температура прессования. > Провести прессование еще раз при (860 °C для муфеля 100 г, 865 °C для муфеля 200 г; 3-х единичные мосты : 870 °C для муфеля 200 г). |
| 7. Трещины в реставрации после глянцевого обжига. | > Не заполнять реставрации вспомогательные материалом для обжига. > Использовать только керамические штифты > Соблюдать требования по минимальной толщине стенок реставрации. |
| 8. Усадочная пора в месте установки пресс-канала | > Помощь: использовать более широкие литьевые каналы, при этом сократить длину пресс-канала > См. www.celtra-dentsplysirona.com |

8. Маркировка

Маркировка на изделии (на заготовках)

- наименование серии Celtra
- прозрачность
- оттенок

- Производитель



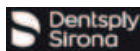
- Изделие соответствует требованиям Директивы 93/42/ЕЕС по медицинскому оборудованию



- Только для профессионального использования



- Товарный знак производителя



- Обратитесь к руководству по эксплуатации



- Уникальный идентификатор МИ



- Номер по каталогу



- Лот



- Срок годности



- Дата производства



Макет маркировки для поставки в РФ

CELTRA PRESS

Материал стоматологический CELTRA PRESS в заготовках для изготовления стеклокерамических реставраций

Прозрачность, цвет и количество блоков см. на упаковке

РУ №РЗН #####/#### от ##.##.####

Только для использования врачами стоматологами.

Информация о безопасности, показаниях и противопоказаниях представлена в инструкции по применению.



Информация о сроках и условиях хранения представлена на упаковке и в инструкции по применению.

Производитель:

DequDent GmbH /
«ДегуДент Г мбХ»,
Rodenbacher Chaussee 4,
63457 Hanau-Wolfgang,
Germany / Германия

Уполномоченный представитель:

ООО «Дентоплай Сирона»,
115432, Москва,
пр-т Андропова д. 18,
корп. 6 Офисы 1 39 40
Тел. +7 (495) 725 10 87

МЕСТО ДЛЯ ЗНАКА
ДОБРОВОЛЬНОЙ
СЕРТИФИКАЦИИ
PCT

Номер маркировки

Страна происхождения: Германия

11. Требования к окружающим условиям

Это изделие не оказывает отрицательного воздействия на окружающую среду на протяжении срока своего использования.

12. Утилизация

Утилизация производится в соответствии с положениями местных органов власти.

При необходимости утилизации данное изделие само по себе не является опасным материалом. При утилизации соблюдайте установленные национальные или местные нормы по утилизации отходов. Специальные требования к утилизации отходов не применяются.

13. Требования к охране окружающей среды

Класс опасности отходов Класс Б (эпидемиологически опасные отходы)

14. Срок годности

В отношении Celtra Press не было проведено исследований по оценке стабильности. В принципе, в силу присущей этому материалу стабильности, CELTRA Press имеет неограниченный срок годности в качестве стеклокерамики. Однако в оперативных целях для CELTRA Press будет применяться 15-летний срок годности. Этот срок годности был назначен на основе опыта использования аналогичных керамических продуктов.

Время жизни стекла и стеклокерамики в основном ограничено коррозионными повреждениями поверхности, главным образом во влажной атмосфере. Показано, что керамические материалы в порошке (с большой специфичной поверхностью) обладают стабильностью в течение 15 лет. Таким образом, CELTRA Press будет иметь срок годности более 15 лет. Поэтому срок годности может быть продлен до 15 лет без дальнейших испытаний.

Упаковка должна быть пригодной для защиты от механического повреждения или минимизации риска заражения при транспортировке и хранении. Поэтому в течение 15-летнего периода не требуется подробного испытания упаковки на срок годности.

Срок годности 15 лет.

15. Гарантия производителя

Изготовитель не несет ответственности и не должен возмещать убытки, связанные с возможным ущербом или несчастными случаями, вызванными:

- Использованием компонентов, не связанных с продуктом, которые могут повлиять на его нормальную работу.
- Несоответствием указаниям по использованию.

Ответственность за тестирование материала на его пригодность и использование для любой цели, явно неуказанной в инструкции, несет пользователь!

По вопросам качества изделия следует обращаться к Уполномоченному представителю производителя.

16. Уполномоченный представитель на территории РФ

ООО «Дентсплай Сирона», 115432, Москва, пр-т Андропова 18, корп. 6, офисы 1 39 40

Тел. +7 (495) 725-10-87

info@dentsplysirona.com





50539994/e
5392009051
REV 2017-11

EN

Производитель
DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Германия
+49 6181 59-50
celtra-dentsplysirona.com
Дистрибьютор:
Dentsply International Inc.
Prosthetics Division
570 West College Ave.
York, PA 17401, США
Тел. 1-800-243-1942

CE 0124

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona