

Noritake

Super Porcelain
EX-3

PRESS

**ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНСТРУКЦИЯ**

CE 0120

Noritake

NORITAKE DENTAL SUPPLY CO., LIMITED
300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi, 470-0293 Japan
Phone +81-561-32-8953 Fax +81-561-32-8976
<http://www.noritake-dental.co.jp>

2010.4.3K

Noritake Super Porcelain EX-3 PRESS представляет собой прессуемую керамическую систему для фарфоровых сплавов.

Используемые в разработке материала нанотехнологии компании Noritake, позволяют создавать яркие и живые цвета. EX-3 PRESS может использоваться для широкого диапазона применений: от одиночных коронок до больших мостов, и характеризуется высокой прочностью. Эта система позволяет не только керамистам, но также техникам по подготовке восковых моделей с легкостью выполнять высоко эстетичные реставрации.

I. Характеристики

- EX-3 PRESS может использоваться для широкого диапазона сплавов, как благородных, так и сплавов из неблагородных металлов. При контакте с этими сплавами система демонстрирует высокую устойчивость к образованию трещин.
- Пастообразный опак EX-3 PRESS обладает очень хорошими бондинговыми свойствами со сплавами и очень проста в использовании.
- Пастообразный опак EX-3 PRESS не смещается в процессе обработки после плавления заготовки, и не пузырится.
- Если край формируется посредством глубокого паза по всей окружности зуба (360 градусов) или закругленного уступа, с помощью этой техники прессования можно сформировать фарфоровый край с исключительной посадкой.
- Используя низкотемпературные фарфоры EX-3 PRESS LF, можно избежать деформации формы прессованной керамической коронки или закругленного края.
- Низкотемпературные люстровые фарфоры EX-3 PRESS LF Luster позволяют достигать опалесцентности, максимально приближенной к естественным зубам.
- Использование заготовок EX-3 PRESS также будет создавать отличную опалесценцию.
- Данная система предусматривает широкое разнообразие цветов.
- Техника внутреннего раскрашивания позволит с легкостью передать сложные цвета натуральных зубов.
- Материал имеет естественную опалесценцию, которая очень близка к опалесцентности натурального зуба.

Пастообразный опак EX-3 PRESS НЕ МОЖЕТ быть использован со стандартным фарфором для послойного нанесения EX-3.



II. Продукты

■ EX-3 PRESS Paste Opaque 22 оттенка по 6г

PP nA1	PP nA2	PP nA3	PP nA3.5	PP nA4
PP nB1	PP nB2	PP nB3	—	PP nB4
PP nC1	PP nC2	PP nC3	—	PP nC4
—	PP nD2	PP nD3	—	PP nD4
—	PP NP1.5	PP NP2.5	—	—
PP EW0	PP EW	PP NW0	PP NW0.5	—

■ EX-3 PRESS Paste Opaque Modifier 8 оттенков по 3г

PP White	PP Gray	PP Orange	PP Earth Brown
PP Reddish Brown	PP Pink	PP Blue	PP Yellow

■ EX-3 PRESS Press Ingot 2 г заготовка, 5 заготовок в упаковке. 5 г заготовка, 5 заготовок в упаковке

Заготовка с низкой прозрачностью 20 оттенков

L nA1	L nA2	L nA3	L nA3.5	L nA4
L nB1	L nB2	L nB3	—	L nB4
L nC1	L nC2	L nC3	—	L nC4
—	L nD2	L nD3	—	L nD4
—	L NP1.5	L NP2.5	—	—
L NW0	L NW0.5	—	—	—

Заготовка для супер-белых (Esthetic White) реставраций 4 оттенка

EW00	EW0	EW	EWY
------	-----	----	-----

■ EX-3 PRESS LF Body 24 оттенка, 10г / 50г / 200г каждый

nA1B	nA2B	nA3B	nA3.5B	nA4B
nB1B	nB2B	nB3B	—	nB4B
nC1B	nC2B	nC3B	—	nC4B
—	nD2B	nD3B	—	nD4B
—	NP1.5B	NP2.5B	—	—
EW00B	EW0B	EWB	EWYB	—
NW0B	NW0.5B	—	—	—

■ EX-3 PRESS LF Enamel 5 оттенков 10г / 50г / 200г каждый

E1	E2	E3	SilkyE1	SilkyE2
----	----	----	---------	---------

■ EX-3 PRESS LF Translucent 4 оттенка 10г / 50г / 200г каждый

Tx	T0	T1	T2
----	----	----	----

■ EX-3 PRESS LF Luster Porcelain 11 оттенков 10г / 50г / 200г каждый

LT0	LT1	ELT1	ELT2	ELT3	T Blue
LT Natural	Creamy Enamel	Sun Bright	Incisal Aureola	Creamy White	—

■ EX-3 PRESS LF Clear Cervical 4 оттенка 10г / 50г / 200г каждый

CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4
-------	-------	-------	-------

■ EX-3 PRESS LF Modifier 6 оттенков 10г / 50г / 200г каждый

Mamelon1	Mamelon2	Tissue1	Tissue2	Tissue3	Tissue4
----------	----------	---------	---------	---------	---------

■ EX-3 PRESS LF Add-on 2 оттенка 10г / 50г каждый

AD-T	AD-B
------	------

■ EX-3 PRESS LF MRP 10г

MRP

■ EX-3 PRESS LF ВНУТРЕННИЕ КРАСИТЕЛИ

White	Incisal Blue 1	Incisal Blue 2	Mamelon Orange1	Mamelon Orange2	Cervical 1	Cervical 2	Cervical 3	Earth Brown
Reddish Brown	Salmon Pink	Red	Gray	A+	B+	C+	D+	—

по 3 г каждый, Bright (прозрачный краситель), жидкость для внутренних красок IS Liquid 10мл, шкала цветов внутренних красок.

■ EX-3 PRESS LF ВНЕШНИЕ КРАСИТЕЛИ

Pure White	Gray	Black	Blue	Green 1	Green 2	Yellow	Orange 1
Orange 2	Cervical 1	Cervical 2	Cervical 3	Earth Brown	Reddish Brown	Salmon Pink	Pink
Red	A+	B+	C+	D+	—	—	—

по 3 г каждый, Глазурировочный порошок 10г/30 г, жидкость для внешних красителей ES Liquid 10мл шкала цветов внешних красителей.

■ Другие продукты EX-3 PRESS

- Техническая расцветка EX-3 PRESS
- Одноразовый плунжер EX-3 PRESS Dispo Plunger 2 г для 2 г заготовок (ø12,0мм Н37мм) 50 шт в одной коробке
- Одноразовый плунжер EX-3 PRESS Dispo Plunger 5г для 5 г заготовок (ø16,5мм Н42мм) 50 шт в одной коробке
- Жидкость для опак EX-3 PRESS Paste Opaque Liquid 10 мл
- Жидкость EX-3 PRESS ACT Liquid 20мл

III. Таблица сочетания цветов

Метод послойного нанесения

Тон	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
EX-3 PRESS PP	PPnA1	PPnA2	PPnA3	PPnA3.5	PPnA4	PPnB1	PPnB2	PPnB3	PPnB4
Press Ingot	LnA1	LnA2	LnA3	LnA3.5	LnA4	LnB1	LnB2	LnB3	LnB4
LF Body *	nA1B	nA2B	nA3B	nA3.5B	nA4B	nB1B	nB2B	nB3B	nB4B
LF Enamel	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3
LF Translucent	Luster LT1 / Translucent T1								

Тон	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX-3 PRESS PP	PPnC1	PPnC2	PPnC3	PPnC4	PPnD2	PPnD3	PPnD4	PPNW0	PPNW0.5	PPNP1.5	PPNP2.5
Press Ingot	LnC1	LnC2	LnC3	LnC4	LnD2	LnD3	LnD4	LNW0	LNW0.5	LNP1.5	LNP2.5
LF Body *	nC1B	nC2B	nC3B	nC4B	nD2B	nD3B	nD4B	NW0B	NW0.5B	NP1.5B	NP2.5B
LF Enamel	E2	E3	E3	E3	E2	E3	E3	SilkyE2	SilkyE2	E2	E2
LF Translucent	Luster LT1 / Translucent T1										

Метод окрашивания

Тон	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
EX-3 PRESS PP	PPnA1	PPnA2	PPnA3	PPnA3.5	PPnA4	PPnB1	PPnB2	PPnB3	PPnB4
Press Ingot	HnA1	HnA2	HnA3	HnA3.5	HnA4	HnB1	HnB2	HnB3	HnB4
LF External Stain	A+	A+	A+	A+	A+	B+	B+	B+	B+
LF Glaze Powder	EX-3 Press LF Glaze Powder								

Тон	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX-3 PRESS PP	PPnC1	PPnC2	PPnC3	PPnC4	PPnD2	PPnD3	PPnD4	PPNW0	PPNW0.5	PPNP1.5	PPNP2.5
Press Ingot	HnC1	HnC2	HnC3	HnC4	HnD2	HnD3	HnD4	HNW0	HNW0.5	HNP1.5	HNP2.5
LF External Stain	C+	C+	C+	C+	D+	D+	D+	B+	A+	A+	A+
LF Glaze Powder	EX-3 Press LF Glaze Powder										

Супер-белые реставрации ESTHETIC WHITE

Тон	EW00	EW0	EW	EWY
EX-3 PRESS PP	PPEW0	PPEW0	PPEW	PPEW
Press Ingot	EW00	EW0	EW	EWY
LF Body *	EW00B	EW0B	EWB	EWYB
LF Enamel	SilkyE1	SilkyE1	SilkyE2	SilkyE2
LF Translucent	ELT2	ELT2	ELT1	ELT1

Вкладки и накладки

Тон	ET0
EX-3 PRESS PP	—
Press Ingot	ET0
LF Body	—
LF Enamel	—
LF Translucent	—

* EX-3 PRESS LF Body используется только при недостаточности прессованной керамики EX-3

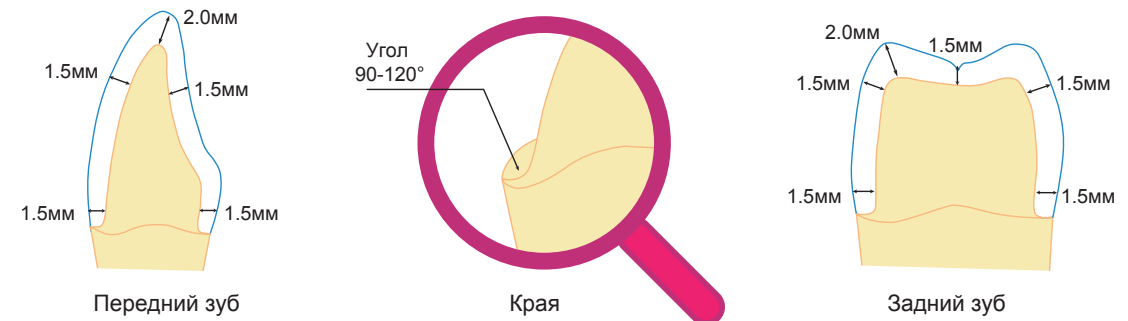
IV. Рабочие процедуры

Рекомендации по подготовке и конструкция металлического каркаса:

Для получения прочной и эстетичной реставрации необходимо следовать следующим рекомендациям:

A. Рекомендации по подготовке

В этой технике основная подготовка состоит в том, чтобы обеспечить покрытие прессованной керамикой **360 градусного уступа с закругленным краем или уступа под коронку.**



B. Конструкция каркаса

Одиночные коронки с керамическим плечем.

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм прессованной зоны коронки и других зон.

Реставрации мостов

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм прессованной керамики на абатментах, межзубных промежутках и десневых участках тела моста.



Конструкция одиночной коронки

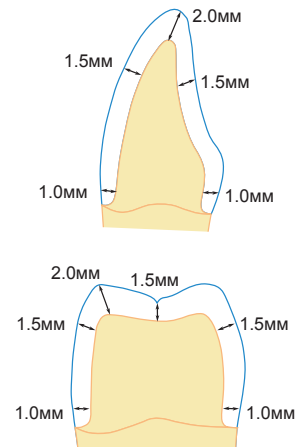


Конструкция каркаса моста

Рекомендации по подготовке для цельнокерамических и пресс-керамических реставраций и их толщины.

Ниже приведены рекомендации по подготовке для получения прочных и эстетичных реставраций с помощью исключительно пресс-керамики и безметаллового каркаса.

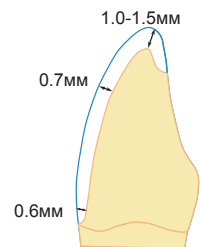
Толщина керамики для коронок



Изготовление абатментов для коронок:

1. Края должны быть подготовлены со скругленными уступами или глубоким пазом (угол 90-120°).
2. Следует избегать острых углов и краев.
3. Необходимо соблюдать следующие минимальные значения толщины:
 - На режущем крае переднего зуба: 2 мм
 - На окклюзивном крае заднего зуба: 2 мм.
 - На окклюзивной поверхности заднего зуба: . 1,5 мм
 - На средней части основания: 1,5 мм
 - На пришеечной зоне: 1,0 мм

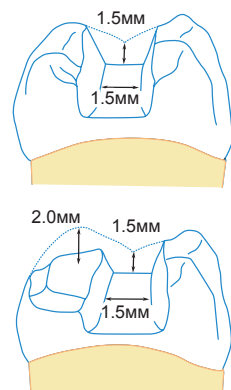
Толщина керамики для виниров



Изготовление абатментов для виниров:

1. Края должны быть подготовлены со слегка скругленным уступом.
2. Линии обработки края не должны находиться на смыкании зубных рядов или на контакте проксимальных поверхностей двух соседних зубов.
3. Следует избегать острых углов и краев.
4. Необходимо соблюдать следующие минимальные значения толщины:
 - На режущем крае переднего зуба: 1,0-1,5 мм
 - На средней части основания: 0,7мм
 - На пришеечной зоне: 0,6 мм

Толщина керамики для вкладок/накладок



Изготовление абатментов для вкладок/накладок:

1. Внутренние стенки полости не должны быть параллельными (угол 15°).
2. Линии обработки края должны быть подготовлены с острым краем без скашивания эмали.
3. Линии обработки края не должны находиться на смыкании зубных рядов или на контакте проксимальных поверхностей двух соседних зубов.
4. Следует избегать срезов и скошенных кромок на контакте проксимальных поверхностей двух соседних зубов.
5. Уступ накладок необходимо подготовить с закруглением или глубоким пазом (угол 90-120°).
6. Все углы в полости должны быть подготовлены без острых краев.
7. Вся поверхность (в полости), контактирующая с пресс-керамикой, должна быть гладкой и ровной.
8. Необходимо обеспечить минимум 1,5 мм по глубине от канала до основания, а также по ширине.

1. Выбор сплава для EX-3 Press

Для техники прессования EX-3 могут быть использованы сплавы благородных и неблагородных металлов, однако, следует помнить о следующем:

1. Соответствие КТР сплава при технике прессования гораздо важнее, чем в случае работы с обычной керамикой. Помните, что оптимальным значением КТР для EX-3 Press – 13,8-14,2 x 10⁻⁶ К⁻¹ (25-500°С)
2. Сплавы из благородных металлов должны содержать менее 10% серебра (Ag) и не должны содержать медь (Cu). В противном случае, может возникнуть позеленения.
3. Не следует использовать сплавы с более низкой предельной прочностью на изгиб или сплавы с более низкой температурой плавления, поскольку они могут деформироваться под давлением в процессе прессования. Например, не рекомендуются сплавы с благородными металлами золотистого цвета.
4. Не следует использовать сплавы, образующие толстую оксидную пленку вследствие нагревания в процессе прессования, поскольку они могут привести к отшелушиванию фарфора.

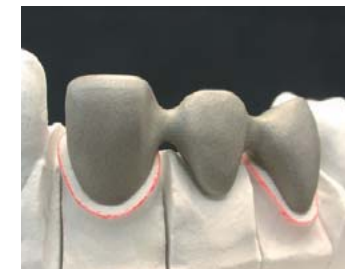
Наши рекомендации:

СТЕ=13.8-14.2 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹ (25-500°С)
Менее 10 % серебра (Ag)
Без меди (Cu)

Не рекомендуется:

Драгоценные сплавы золотистого цвета
Сплавы, образующие оксидную пленку

2. Подгонка металлического каркаса



Надлежащая толщина для сплавов из благородных металлов: 0,3 мм, и никель-хромовых сплавов: 0,2 мм. Используйте алюминиевый бор или твердосплавный бор для драгоценных и полудрагоценных сплавов; используйте алюминиевый бор для никель-хромовых сплавов. Для обеспечения надлежащей адгезии между фарфором и сплавом необходимо провести обработку пескоструем с помощью оксидаалюминиевого порошка 50 мкм.

3. Дегазирование



Следуйте инструкциям производителей металла по дегазации после очистки в ультразвуковом очистителе. Выполните дегазацию для увеличения сцепления между фарфором и сплавом.

4. Как использовать пасту EX-3 PRESS Paste Opaque



Возьмите необходимый оттенок и отберите необходимое количество опак-пасты, наклонив баночку и выложите его на палитру. Берите opak из верхней части, где нет жидкости.

Примечание

EX3 Press Paste Opaque и EX-3 Paste Opaque для фарфоровых вкладок абсолютно отличаются по своему составу и действию. EX-3 Paste Opaque для фарфоровых вкладок не может быть использована для пресс-керамики. Убедитесь, что вы используете именно EX-3 Press Paste Opaque для пресс-керамики.

5. Нанесение пасты EX-3 PRESS Paste Opaque



Убедитесь, что поверхность металлического каркаса не содержит влаги. С помощью кисточки нанесите на поверхность небольшое количество опак-пасты для образования очень тонкого слоя.

Примечание

Необходимо использовать только сухую кисточку. Не смешивайте даже с очень небольшим количеством воды.

6. Первое нанесение пасты EX-3 PRESS Paste Opaque



После того, как был нанесен тонкий слой, продолжите покрытие металлического каркаса Paste Opaque, пока не будет перекрыто 70% металлического блеска. Следите за тем, чтобы контакт проксимальных поверхностей двух соседних зубов и линия отделки со стороны языка не были покрыты слишком толстым слоем.

Примечание

Разведите необходимое количество опак-пасты жидкостью Paste Opaque Liquid. Не допускайте чрезмерного растворения, т.к. это приведет к образованию трещин после обжига.

7. Очистка внутренней поверхности/Первый обжиг пасты EX-3 PRESS Paste Opaque

Убедитесь, что внутренняя часть металлического каркаса не содержит каких-либо остатков опак-пасты. При выявлении остатков опак-пасты, используйте сухую кисточку для ее удаления. После первого обжига поверхность должна иметь вид яичной скорлупы.

Примечание

Обожженная опак-паста должна выглядеть практически как яичная скорлупа. Установите температуру холостого хода печи ниже 400°C (752°F) во избежание образования пузырьков.

8. Второе нанесение и обжиг опак-пасты EX-3 PRESS Paste Opaque



Нанесите второй слой опак-пасты до полного перекрытия металлического каркаса. Убедитесь, что внутренняя часть металлического каркаса не содержит каких-либо остатков. После второго обжига, поверхность должна иметь вид яичной скорлупы, как и после первого обжига.

Примечание

Обожженная опак-паста должна выглядеть практически как яичная скорлупа.

9. Нанесение модификатора опак-пасты Paste Opaque Modifier (при необходимости)

Модификатор опак-пасты EX-3 PRESS можно смешать с opak-пастой EX-3 PRESS для выравнивания тона, он может наноситься самостоятельно для незначительных преобразований. При использовании модификатора для окрашивания, растворите его с жидкостью EX-3 PRESS Paste Opaque Liquid до достижения желаемой вязкости при втором нанесении.

10. Восковая модель

(1) Метод послойного нанесения

Восковая модель абатмента должна быть выполнена таким образом, чтобы между каркасом и воском в крае-уступных зонах абатмента не было зазора. Затем подгоните восковую модель к форме дентина, выполнив порядка 90 % размера желаемой реставрации. На этой восковой модели формирование мамелонеров не требуется, поскольку они формируются позднее посредством отрезания после прессовки отливки. Убедитесь, что оставили достаточную толщину для пресс-керамики. Данные по толщине смотрите на странице 4.

(2) Метод раскрашивания

Подготовьте восковую модель таким образом, чтобы между каркасом и воском на всех крае-уступных зонах абатмента не было зазора. Затем подгоните восковую модель под форму окончательной реставрации.

Примечание

Не формируйте острые углы или глубокие подрезы. После выполнения восковой модели убедитесь в том, что внутри каркаса не осталось воска, и, при наличии, аккуратно его удалите. Также убедитесь, что между каркасом и воском нет зазора. В противном случае установите каркас восковой модели в надлежащее положение на модель и заполните пространство воском.



Восковая модель для «Метода послойного нанесения»



Толщина воска уступа



Восковая модель для «Метода раскрашивания»

11. Использование литников, закрепление на основании и подготовка кольца

Используйте литники 8 калибра (3,3 мм диаметра) 2-3 мм в длину. Закрепите литники на восковых моделях и установите литники на основании для способствования равномерного заполнения прессуемой керамикой всех участков модели. Если восковая модель в некоторых участках тонкая, может быть использован более чем один литник.

(1) Одиночные коронки:

Для зубов заднего ряда более крупных размеров установите один литник на каждый краевой гребень, ближе к прилегающим стенкам, таким образом, чтобы обеспечить равномерное заполнение пресс-керамикой. Установка литников таким способом сохраняет тонкие контуры восковой модели и требует незначительной морфологической коррекции (См. А, страница 9).

(2) Мосты:

Установите один литник на каждый абатмент и каждое тело моста. Укоротите литник настолько, насколько это возможно (см. В, страница 9).

После закрепления литников, взвесьте реставрацию с воском и затем отнимите ранее записанный вес металлического каркаса, это и будет чистый вес воска.

Установите восковые модели на той же высоте в кольце и обеспечьте минимальное расстояние в 5 мм между восковыми моделями. Расстояние между восковой моделью и внутренней стенкой кольца должно быть минимум 8 мм. Используйте формирователь кольца (основание), кольцо и калибр-кольцо (выравнивающая крышка) Noritake для достижения оптимальных результатов. Нанесите сухой тефлоно-силиконовый спрей на внутреннюю сторону кольца, формирователь кольца (основание) и калибр-кольцо (выравнивающая крышка) для предотвращения залипания формовочной массы на поверхности.



(А) После закрепления литников (В)

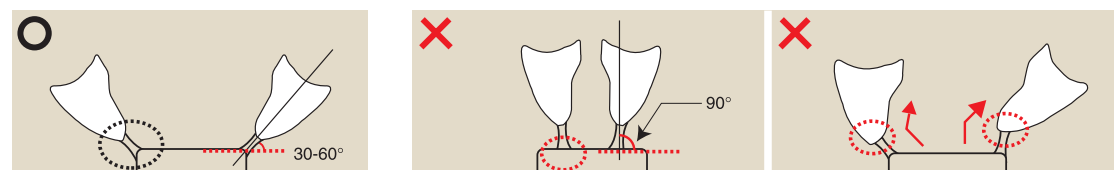


Рис. 1 Правильная установка литника Неправильная установка литника Неправильная установка литника

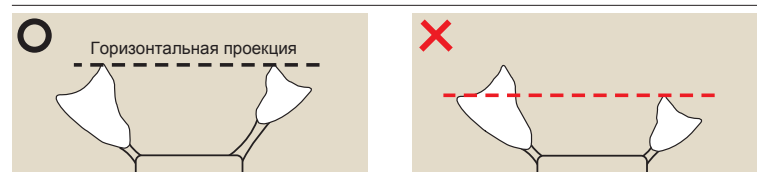


Рис. 2 Правильная установка литника Неправильная установка литника

Закрепите восковой литник на краю формирователя кольца (основание) под углом 30-60° (Рис. 1). При установке литника двух коронок различной длины, расположите края коронок на одной высоте (Рис. 2).

12. Заливка

Смешайте формовочный порошок с жидкостью в смесительном бачке. Убедитесь в точности отмеренного количества порошка и жидкости. Затем, механически смешайте формовочную массу под вакуумом и аккуратно заполните восковую(ые) модель(и) и кольцо, не допуская образования пузырьков. После заливки, кольцо схватывается. При транспортировке кольца удерживайте за основание, а не за края кольца.



Смешайте посредством вакуум-смесителя



Заливка

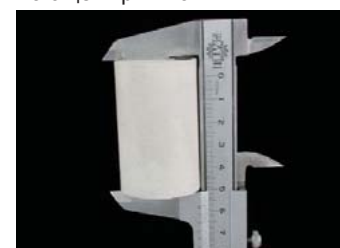


Схватывание

13. Подготовка перед обжигом



Снимите «головку» формовочной массы, образованную выравнивающей крышкой



Аккуратно выровняйте кольцо так, чтобы верх и низ были перпендикулярны сторонам кольца

После схватывания при комнатной температуре снимите кольцо с формирователя кольца и кольца-калибра. Снимите «головку» формовочной массы, образованную выравнивающей крышкой, с помощью сухого ножа. Верх и стороны кольца, а также низ и стороны должны быть под углом 90 градусов соответственно. При использовании бумажного кольца для заливки, образуется вертикальная линия шва на месте стыка самой бумаги. Эту линию необходимо выровнять с помощью ножа.

14. Обжиг кольца формовочной массы



Обжиг

Разогрейте печь до 850°C (1562°F). Поместите кольцо отливки в центр печи. Предварительный нагрев керамической отливки и плунжера не требуется.

Не обжигайте пресс-кольца с другими кольцами (напр. спаиваемые модели, отливные кольца и т.д.).

15. Выбор керамических заготовок

Выберите заготовки в зависимости от метода. Для метода послойного нанесения выберите заготовку L с низкой степенью прозрачности, для метода окрашивания выберите отливку H с более высокой степенью прозрачности соответствующего оттенка.

Примечание Для отбеленных зубов выберите заготовку Esthetic white.

16. Вставка керамической заготовки и плунжера

Отношение веса воска и количества заготовок

Вес воска	Количество 2г заготовок
0,6 г или меньше	Одна 2 г заготовка
от 0,7 г до 1,4 г	Две 2г заготовки
От 1,5 г до 2,0 г	Одна 5г заготовок



Вставка заготовок



Вставка плунжера Noritake EX-3 PRESS Dispo Plunger

После нагревания кольца формовочной массы при температуре 850°C (1562°F) в течение часа, вставьте керамическую заготовку соответствующего оттенка и плунжер в канал кольца формовочной массы. Убедитесь, что используете чистый пинцет, применяемый исключительно для захвата плунжеров. Используйте одну заготовку для одной или двух коронок и две заготовки для трех или более коронок; тем не менее, если вес восковой(ых) модели(ей) составляет 0,6 г или менее, используйте одну заготовку, и если вес между 0,7 г и 1,4 г, используйте две заготовки. Будьте особенно осторожны при выполнении этой процедуры, так чтобы не допустить залипания каких-либо частиц на заготовке или плунжере. Помните о том, что плунжер вставляется в прессовочный канал вертикально.

17. Прессование в пресс-печи



Цикл прессования завершен

Вставьте керамические заготовки в пресс-печь и вставьте плунжер в кольцо, затем расположите кольцо по центру прессовочной платформы. Время прессования может отличаться в зависимости от производителя пресс-печи. Отрегулируйте время таким образом, чтобы завершить прессование сразу же после полного прессования керамики в полости. Избыточное время прессования может привести к различным проблемам, включая: расщепление колец, пористость, изменение цвета и хрупкости или трещинам в реставрации. Следуйте таблицам прессования, приведенным на страницах 23-25. После прессования немедленно удалите кольцо формовочной массы из печи и оставьте его охлаждаться при комнатной температуре, пока оно не охладится настолько, чтобы держать его в руках.

18. Снятие плунжера

Отметьте верхнее положение плунжера и отрежьте кольцо формовочной массы сепарационным диском. Отделите кольцо кусачками для гипса. Будьте очень аккуратны: не повредите прессованную заготовку!



Маркировка верхнего положения плунжера



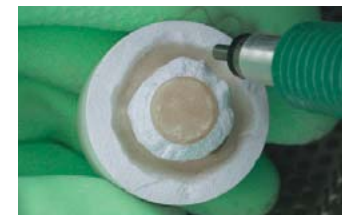
Разрезание с помощью сепарационного диска



Окончательное удаление с помощью кусачек для гипса

19. Удаление остаточного материала

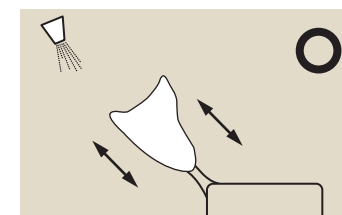
Аккуратно снимите кольцо во избежание разрушения пресс-керамики. Сначала, снимите основную часть формовочного материала (без воздействия на модели пресс-керамики) с помощью оксидоалюминиевого порошка 50 мкм при давлении 58-87 пси (0,4 МПа-0,6 МПа). Как только выступит пресс-керамика, снизьте давления пескоструйной обработки до менее чем 29 пси (0,2 МПа) и аккуратно продолжайте обработку оксидоалюминиевым порошком, чтобы не отколоть тонкие участки, такие как края плеча и режущий край. Для обработки тонких участков, таких как края плеча и режущий край, рекомендуется использовать стеклянные гранулы. При освобождении моделей, струя пескоструя должна быть параллельна продольной оси каждой коронки.



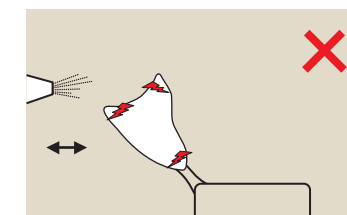
Удалите основную часть формовочной массы.



После удаления остаточного материала



Правильная обработка пескоструем



Неправильная обработка пескоструем

При высвобождении пресс-керамики, выполняйте обработку пескоструем как показано на рисунке слева.

20. Обрезание литника

С помощью алмазного диска для отделения литника, сначала проведите линию вокруг литника, на расстоянии 2 мм от коронки на низкой скорости, затем аккуратно разрежьте литник. В таком случае, даже если внутри литника будут образованы трещины, они не будут распространяться на коронку. Затем с помощью алмазного бора на низкой скорости удалите оставшуюся «головку» литника на коронке. В ходе этого процесса не допускайте образования избыточного тепла или вибрации, т.к. это может способствовать образованию трещин. Для удаления литника и морфологической коррекции коронки рекомендуется использование боров Noritake Meister Points.

21. Морфологическая коррекция прессованной керамики



«Метод послойного наложения»
Обрезание для формирования
структуры мамелона



«Метод раскрашивания»
после морфологической коррекции

Поместите прессованную реставрацию на модель и проверьте плотность примыкания краев под увеличением. Процесс обрезания зависит от выбранной техники:

- Для «Метода послойного нанесения», сформируйте структуру мамелона с помощью боров Meister Points. Особое внимание необходимо уделить соблюдению минимальной толщины в 0,8 мм.
- Для «Метода раскрашивания» обработайте деликатную поверхность структуры и текстуру. После отделки контуров подготовьте поверхность пресс-керамики, подвергнув пескоструйной обработке оксидаалюминиевым порошком 50 мкм при максимальном давлении 29 пси (0,2 МПа).

22. Очистка

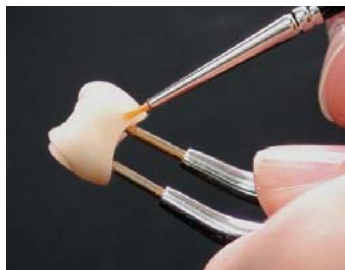
Очистите пресс-керамику в течение 5 минут в ацетоне с помощью ультразвукового очистителя.

Ниже приведены инструкции для «Метода послойного нанесения».
Инструкции по «Методу раскрашивания» приведены на странице 15.

23. Нанесение жидкости ACT Liquid для предотвращения позеленения



Препарат ACT Liquid для
предотвращения позеленения



Нанесение препарата ACT Liquid

Сплавы, содержащие серебро, или печи с остатками серебра могут приводить к позеленению. Для его предотвращения рекомендуется использовать препарат ACT Liquid. Сначала, высушите пресс-керамику, предварительно очищенную ультразвуком. Окуните кисточку (с колпачком) в препарат ACT Liquid, и нанесите его на всю поверхность высушенной пресс-керамики, которая находится внутри линии края. Ничего страшного, если жидкость попадет на поверхность металлического каркаса. После того, как жидкость полностью высохнет, перейдите к следующему шагу нанесения керамической массы LF или окрашиванию.

Примечание

Перед выполнением следующего шага убедитесь, что поверхность абсолютно сухая. Если следующий шаг построение коронки из керамической массы LF выполняется не на абсолютно сухой поверхности, существует возможность получения белесого фарфора LF после обжига. Закройте крышку бутылочки сразу после использования.

Метод послойного нанесения

L1. Построение коронки и обжиг фарфора EX-3 PRESS LF Body, Enamel, Clear Cervical, Translucent / Luster Porcelain

Сформируйте дентиновый слой, эмаль и прозрачный слой из низкотемпературной массы EX-3 PRESS LF поверх пресс-керамики. Таблица обжига для низкотемпературного фарфора приведена на странице 21. При необходимости, нанесите внутренние красители EX-3 PRESS LF Internal Stain на пресс-керамику или обожженный фарфор EX-3 PRESS LF. После внутреннего раскрашивания вкладку необходимо покрыть слоем фарфора EX-3 PRESS LF.

L2. Морфологическая коррекция

Выполните морфологическую коррекцию, следуя стандартной практике. При необходимости, выполните второе нанесение фарфора EX-3 PRESS LF Porcelain и проведите обжиг согласно таблице обжига.

L3. Окрашивание и глазуровка



«Метод послойного наложения»
после морфологической коррекции



Готовая коронка после обжига
глазуровочного слоя

При необходимости, нанесите EX-3 PRESS LF ES (внешние красители) для придания реставрации индивидуальных особенностей. Выполните глазуровочный обжиг в соответствии с процедурой «Self Glaze»/ «Самоглазувание» или «Обжиг Глазуровочного порошка и внешних красителей», согласно таблице обжига EX-3 PRESS LF на странице 22.

Метод раскрашивания

S1. Нанесение внешних красителей и обжиг



Пример внешнего раскрашивания



После нанесения внешних красителей

Разведите внешние красители EX-3 PRESS LF ES жидкостью ES Liquid. Разведите красители до такой же консистенции, как и обычные красители EX-3. Если было использовано слишком много жидкости, красители будут «плыть» после нанесения.

Для оттенков А сначала нанесите на поверхность краситель А+ ES, избегая его попадания на режущий край или окклюзивную поверхность всей коронки.

Аналогичным образом, нанесите краситель В+ для оттенка В, С+ для оттенка С, D+ для оттенка D. На режущий край или окклюзивную поверхность нанесите синий, серый и белый краситель ES. Учитывая эстетические требования, нанесите смесь на всю поверхность реставрации для окончательной тонировки. Затем, выполните обжиг в соответствии со таблицей обжига на странице 22. При необходимости, докрасьте реставрацию, и снова проведите обжиг, следуя той же схеме обжига. Если требуется более чем два слоя красителей, рекомендуется проводить отдельный обжиг каждого слоя.

S2. Первое глазурирование

Разведите глазуровочный порошок EX-3 PRESS LF Glaze Powder жидкостью для **внутренних красителей IS Liquid** до получения у глазуровочной пасты консистенции «холодного меда». Не наносите на поверхность реставрации жидкость для внутреннего окрашивания, если предусмотрено глазурирование, в противном случае это может привести к неравномерному покрытию. Нанесите глазуровочную пасту на реставрацию обильно и равномерно слоем в 0,2 мм. Убедитесь, что вы покрыли реставрацию полностью. Выполните обжиг первого глазуровочного слоя в соответствии с таблицей обжига на странице 22.

S3. Корректировка контактной области и морфологическая коррекция

С помощью резинового валика, такого как Meister Point SF-41, выполните корректировку контактной области глазуровочного слоя. При необходимости, выполните морфологическую коррекцию. Наконец, очистите реставрацию в ультразвуковом очистителе, как описано в Шаг 22, страница 13.

S4. Второе глазурирование и заключение



Готовая коронка после обжига второго глазуровочного слоя

Разведите глазуровочную пасту, используемую для первого глазурирования, до более жидкой консистенции. Нанесите глазурь на всю поверхность реставрации и снова проведите обжиг в соответствии с таблицей обжига на странице 22 для завершения раскрашивания.

Метод одиночной реставрации

Случаи применения: одиночная коронка фронтального зуба, керамические виниры, вкладки и накладки.

Метод одиночной реставрации может применяться только для техники окрашивания с помощью Н-заготовок или заготовки ЕТО (экстрапрозрачная). Не используйте технику послойного нанесения, поскольку это приведет к деформации плечевой области коронки.

Рабочие процедуры:

1. Изготовление восковой модели

Нанесите затвердитель гипса, «Noritake Stone Hardener», на поверхность для защиты модели абатмента. При наличии каких-либо поднутрений, убедитесь в их полном покрытии.

2. Нанесение цементирующей прокладки

Нанесите цементирующую прокладку в соответствии со следующими рекомендациями:

Коронки/виниры	Нанесите один слой, обеспечив расстояние в 1 мм до линии края
Вкладки/накладки	Нанесите два слоя на острые края и внутреннюю поверхность, и максимально близко к линии края

Примечание

Приведенная выше таблица является только рекомендацией, и могут потребоваться некоторые корректировки в зависимости от формы абатмента и объема используемой формовочной массы.

3. Восковая модель

Подготовьте восковую модель в соответствии с окончательной формой коронки и перейдите к установке литников. Во избежание сколов толщина должна быть более 1,0 мм.

4. Подготовьте восковую модель в соответствии с окончательной формой коронки и перейдите к установке литников. Во избежание сколов толщина должна быть более 1,0 мм.



Описание установки литников перед выполнением прессования приведено на страницах 9-10. Закрепите литники на толстой части восковых моделей.

Восковые модели вкладок и накладок и керамических виниров должны быть установлены на формирователе кольца Noritake Ring Former так, чтобы внутренняя часть восковых моделей была обращена наружу по отношению к стенке кольца.

5. Прессование заготовок EX-3 PRESS, удаление остаточного материала и срезание литника

См. страницы 10-12. Для уточнения информации о предлагаемой жидкости и соотношении для разведения (жидкость/вода) обратитесь к рекомендациям производителя используемой формовочной массы.

Примечание

Чем выше доля воды по отношению к жидкости, тем сложнее становится подгонка.

6. Установка

Перед установкой прессуемой заготовки на модель абатмента, удалите цементирующую прокладку из модели по необходимости (дополнительная информация по процедуре удаления цементирующей прокладки приводится в инструкции к цементирующему препарату).

Примечание

При наличии пузырьков внутри прессованной керамики, удалите их с помощью боров Noritake Meister Point DP-01 и DP-02. Также, при наличии каких-либо неровностей в области края, аккуратно выровняйте поверхность, избегая сколов, с помощью диска Noritake Meister Point SF-41.

7. Морфологическая коррекция прессованной керамики

Выполните морфологическую коррекцию с помощью боров Meiser Point, полировочных конусов Meister Cones и полировочной пасты Pearl Surface, и придайте поверхности гладкость.

8. Обработка оксидоалюминиевым порошком и очистка

После отделки контуров подготовьте поверхность прессованной керамики, выполнив обработку пескоструем оксидоалюминиевым порошком 50 мкм при максимальном давлении 29 пси (0,2 МПа). Выполняйте очистку реставрации в течение 5 минут в ацетоне с помощью ультразвукового очистителя.

9. Нанесение внешнего красителя

Разведите внешние красители EX-3 PRESS LF жидкостью для внешних красителей ES Liquid. Разводите внешние красители до такой же консистенции, как и обычные красители EX-3. Нанесите красители на поверхность реставрации для окончательной тонировки. Затем, выполните обжиг в соответствии с таблицей обжига 4, страница 22. Эта процедура не требуется в клинических случаях, где в окрашивании нет необходимости.

10. Первое глазурирование

Смешайте глазуровочный порошок EX-3 PRESS LF Glaze Powder с жидкостью для внутренних красителей Noritake IS Liquid до получения глазуровочной пасты «консистенции холодного меда». Не наносите на поверхность реставрации жидкость для внутренних красителей, если предусмотрено глазурирование, в противном случае это может привести к неравномерному покрытию. Нанесите глазуровочную пасту обильно и равномерно слоем в 0,2 мм. Убедитесь, что вы покрыли реставрацию полностью. Выполните обжиг первого глазуровочного слоя в соответствии с таблицей обжига 5, страница 22.

11. Корректировка контактной области и морфологическая коррекция

С помощью резинового валика, такого как Meister Point SF-41, выполните корректировку контактной области глазуровочного слоя. При необходимости, выполните морфологическую коррекцию. Наконец, очистите реставрацию в ультразвуковом очистителе, как описано в Шаге 22, страница 13.

12. Второе глазурирование (при необходимости)

Разведите глазуровочную пасту, используемую для первого глазурирования, до более жидкой консистенции. Нанесите глазурь на всю поверхность реставрации и снова проведите обжиг в соответствии с таблицей обжига 5, страница 22.

13. Отделка



Готовая коронка после обжига глазуровочного слоя



Готовая накладка после обжига глазуровочного слоя

14. Цементирование

Обязательно используйте адгезивный полимерцемент для сцепления.

Примеры полимерцемента

Название продукта	Производитель
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray
Relyx Unicem	3M

V. Меры предосторожности при обращении

Выбор сплава для EX-3 PRESS

1. Соответствие КТП сплаву при технике прессования гораздо важнее, чем в случае работы с обычной керамикой EX-3. Помните, что оптимальным значением КТП для керамики EX-3 Press – $13,8-14,2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C)
2. Сплавы из благородных металлов должны содержать менее 10% серебра (Ag) и не должны содержать медь (Cu). В противном случае, может возникнуть позеленения.
3. Не следует использовать сплавы с более низкой предельной прочностью на изгиб или сплавы с более низкой температурой плавления, поскольку они могут деформироваться под давлением в процессе прессования. Например, не рекомендуются сплавы с благородными металлами золотистого цвета.
4. Не следует использовать сплавы, образующие толстую оксидную пленку вследствие нагревания в процессе прессования, поскольку они могут привести к отшелушиванию фарфора.

Пресс-керамика и опак

1. **Никогда не используйте стандартные виды фарфора EX-3 (Opaque, Body, Enamel и пр.) с прессуемой керамикой EX-3 PRESS.**
- **Никогда не используйте пастообразных опак EX-3 PRESS Paste Opaque (PP) со стандартной керамикой EX-3.**
2. Не допускается использование EX-3 PRESS на алюминиевых, циркониевых и титановых каркасах.
3. Если толщина прессованной керамики EX-3 PRESS на металлическом каркасе меньше 0,8 мм, будет иметь место деформация края.
4. Фарфор EX-3 PRESS LF Porcelain абсолютно соответствует заготовкам EX-3 PRESS. Не используйте фарфоры других производителей для металлических каркасов при нанесении слоев на прессованную керамику EX-3.
5. Не используйте пастообразный опак других производителей при выполнении реставрации EX-3 PRESS.
6. Для предотвращения загрязнения инородными материалами прессованной керамики, всегда используйте новый воск, не содержащий примесей и выгорающий без образования пепла и других остатков. Убедитесь в чистоте поверхности каркаса перед выполнением восковой модели.
7. Керамические заготовки не могут быть повторно использованы. Повторное использование отливок приведет к определенным погрешностям реставрации.
8. Обеспечьте толщину не менее 0,8 мм по всей поверхности для закругленного уступа в зоне края. (Смотрите рисунок). Скос по отношению к краю неприемлем, так как толщина постепенно станет менее 0,8 мм.
9. Оптимальная толщина для зоны края керамики EX-3 PRESS, не включая толщину металлического каркаса, составляет менее 1,0 мм. Если слой керамики больше 1,0 мм, то может иметь место деформация в зоне края после обжига фарфора EX-3 PRESS LF.
10. Линия края металлического каркаса должна быть отделана очень гладко. Не допускайте наличия зубчиков на поверхности линии края металлического каркаса.

11. Несоответствие параметров печи для цикла прессования может привести к проблемам, таким как: неполное прессование, раскол кольца формовочного материала, смещение и поглощение пастообразного опака в прессованную керамику, пористость, хрупкость и изменения цвета. Пресс-печи различных производителей немного отличаются, таким образом, следуйте наиболее подходящей схеме нагрева-прессования для вашей пресс-печи.
12. Иногда, при несоответствующей редукции зуба когда, пространство, доступное для прессуемой толщины на металлическом каркасе, меньше рекомендуемого; соответственно, пространство, создаваемое для прессуемого материала недостаточно и это, в свою очередь, создает сопротивление потоку материала заготовки.
13. Для предотвращения возгорания на пресс-формах, убедитесь, что выполнили приведенные выше рекомендации по установке литников и заливке.
14. Для выполнения техники EX-3 PRESS необходимо использовать плунжеры Noritake EX-3 PRESS Dispo Plunger. Не используйте плунжеры других производителей!

Фарфор LF Porcelain

1. Метод одиночной реставрации может применяться только для техники раскрашивания с помощью Н-заготовки или заготовки ETO (экстрапрозрачная). Не используйте технику послойного нанесения, поскольку это приведет к деформации области края коронки.
2. С помощью заготовки EX-3 PRESS могут быть выполнены только следующие виды реставрации без использования металлического каркаса: одиночная коронка переднего зуба, керамический винир, вкладка и накладка. Не изготавливайте мост без металлического каркаса.
3. Не используйте EX-3 PRESS LF для клинических случаев, где толщина прессованной керамики не может быть выше 0,8 мм, при перекрестном прикусе и стираемости зубов. Во всех этих случаях на реставрацию будет действовать избыточное давление.
4. Аккуратно обтачивайте прессованную керамику, не допуская образования трещин и сколов.
5. Не смешивайте с другим фарфором, включая другой фарфор производства Noritake или других производителей.
6. Для реставраций без металлического каркаса не формируйте вкладку и не обжигайте фарфор EX-3 PRESS LF на прессованной керамике EX-3.
7. Используйте только жидкость LF или дистиллированную воду.
8. EX-3 PRESS LF обожжена надлежащим образом, если поверхность слегка блестит после обжига. Настройте свою печь для достижения такого результата.
9. EX-3 PRESS LF является низкотемпературным фарфором. Если после обжига на нем остаются какие-либо волокна, например, папирусной бумаги, их необходимо удалить.
10. Для отделения фарфора используйте Noritake Magic Separator, который можно использовать для низкотемпературного фарфора.
11. В случае одиночной реставрации не используйте металлические стержни для обжига. Металл может загрязнить внутреннюю часть каркаса. Стержни должны быть чистыми. Несхватившийся фарфор может налипнуть на внутренней части каркаса.
12. Все жидкости необходимо хранить в сухом прохладном месте вдали от прямых солнечных лучей.
13. В случае одиночных реставраций обязательно используйте адгезивный полимерцемент для сцепления.

Красители LF Stain

1. Для раскрашивания и глазурирования используйте красители EX-3 PRESS LF. Не допускается использование других красителей.
2. При использовании жидкости для красителей других производителей существует риск потемнения. Очень важно использовать только жидкость для красителей Noritake Stain Liquid.
3. Внутренние красители EX-3 PRESS LF Internal Stain (IS) предназначены исключительно для внутреннего раскрашивания.
4. Не смешивайте жидкость для внутренних красителей с водой, используйте как есть, без растворения.
5. После разведения внутренних красителей EX-3 PRESS LF Internal Stain жидкостью IS Liquid на палитре, не оставляйте краски на длительное время и избегайте частых добавлений жидкости в первоначальную смесь. Использование красителя, из которого испарилось слишком много влаги, приведет к образованию пузырьков.
6. В случае применения красителей различных цветов на одном участке без обжига между их нанесением, они могут смешаться непредсказуемым образом. Для того, чтобы этого избежать разделите процесс окрашивания на две части и проводите обжиг между нанесениями.
7. Жидкость IS Liquid содержит ингредиенты, которые могут растворять некоторые пластмассы. Будьте особо внимательны при обращении в непосредственной близости от пластмассовых материалов.

Формовочная масса

Установка литников

1. Минимальное расстояние от верха восковой модели до верха кольца должно составлять минимум 10 мм, и расстояние от восковой модели к внутренней стенке кольца должно составлять минимум 8 мм.
2. Всегда используйте новый воск, не содержащий примесей. Поверхность каркаса должна быть чистой перед формированием восковой модели.
3. Все держите литник в исключительной чистоте во избежание попадания каких-либо частиц пыли в прессованные формы.

Обжиг

4. После заливки оставьте кольцо для схватывания при комнатной температуре, затем поставьте его в центре печи при температуре 850°C (1562°F).
5. Обжиг формовочной массы должен выполняться при достаточной температуре печи для предотвращения недостаточного выгорания воска и обжига оставшихся газов аммиака из кольца формовочной массы.
6. Не продолжайте процесс прессования если на кольце образовались трещины после обжига.

Удаление остаточного материала

7. Удаление остаточного материала необходимо осуществлять крайне осторожно во избежание любого нарушения целостности прессованной керамики.

VI. Таблица обжига

Таблица обжига для пастообразного опака EX-3 PRESS Paste Opaque

Таблица 1

	1-й обжиг		2-й обжиг	
	8 мин.	8 мин.	8 мин.	8 мин.
Время сушки	8 мин.		8 мин.	
Нижняя предельная температура	400°C	752°F	400°C	752°F
Начальный вакуум	400°C	752°F	400°C	752°F
Скорость нагрева	65°C/мин.	117°F/мин.	65°C/мин.	117°F/мин.
Уровень вакуума	96кПа ※1		96кПа ※1	
Температура отключения вакуума	980°C	1796°F	980°C	1796°F
Верхняя предельная температура	980°C	1796°F	980°C	1796°F
Время выдержки	1 мин. (воздух)		1 мин. (воздух)	
Время охлаждения	0 мин.		0 мин.	

※1 96кПа = 72 см.рт.ст.

Таблица обжига для фарфора EX-3 PRESS LF Body, Enamel, Translucent/Luster

Таблица 2

	1-й обжиг		2-й обжиг	
	7 мин.	5 мин.	7 мин.	5 мин.
Время сушки	7 мин.		5 мин.	
Нижняя предельная температура	500°C	932°F	500°C	932°F
Начальный вакуум	500°C	932°F	500°C	932°F
Скорость нагрева	45°C/мин.	81°F/мин.	45°C/мин.	81°F/мин.
Уровень вакуума	96кПа ※1		96кПа ※1	
Температура отключения вакуума	760°C	1400°F	760°C	1400°F
Верхняя предельная температура	760°C	1400°F	760°C	1400°F
Время выдержки	1 мин.		1 мин.	
Время охлаждения	0 мин.		0 мин.	

Примечание Приведенные выше значения носят рекомендательный характер. Температура обжига может быть изменена в соответствии с характеристиками различных печей. особенностями различных печей

※1 96кПа = 72 см.рт.ст.

Таблица обжига для красителя EX-3 PRESS LF IS Stain

Таблица 3

Время сушки	5 мин.	
Нижняя предельная температура	500°C	932°F
Начальный вакуум	—	—
Скорость нагрева	50°C/мин.	90°F/мин.
Уровень вакуума	—	
Температура отключения вакуума	—	—
Верхняя предельная температура	720°C	1328°F
Время выдержки	0 мин.	
Время охлаждения	0 мин.	

Таблица обжига для красителя/глазури EX-3 PRESS LF ES Stain/Glaze или самоглазурования

Таблица 4 Метод послойного нанесения

	Краситель/Глазури LF ES Stain с глазировочным порошком		Самоглазирование	
	5 мин.	5 мин.	5 мин.	5 мин.
Время сушки	5 мин.		5 мин.	
Нижняя предельная температура	500°C	932°F	500°C	932°F
Начальный вакуум	—	—	—	—
Скорость нагрева	50°C/мин.	90°F/мин.	50°C/мин.	90°F/мин.
Уровень вакуума	—		—	
Температура отключения вакуума	—	—	—	—
Верхняя предельная температура	760°C	1400°F	760°C	1400°F
Время выдержки	1 мин.		1 мин.	
Время охлаждения	0 мин.		0 мин.	

Таблица обжига для глазури порошка EX-3 Press Glaze Powder (толщина 0,2 мм)

Таблица 5 Метод окрашивания

	Краситель LF ES Stain		Первое и второе глазирование с глазировочным порошком LF	
	5 мин.	5 мин.	5 мин.	5 мин.
Время сушки	5 мин.		5 мин.	
Нижняя предельная температура	500°C	932°F	500°C	932°F
Начальный вакуум	500°C	932°F	500°C	932°F
Скорость нагрева	50°C/мин.	90°F/мин.	45°C/мин.	81°F/мин.
Уровень вакуума	87кПа ※2		96кПа ※1	
Температура отключения вакуума	740°C	1364°F	740°C	1364°F
Верхняя предельная температура	740°C	1364°F	740°C	1364°F
Время выдержки	1 мин.		2 мин.	
Время охлаждения	0 мин.		0 мин.	

※1 96кПа = 72 см. рт. ст. (29 дюйм.рт.ст) ※2 87кПа = 65 см. рт. ст. (26 дюйм. рт.ст.)

Таблица обжига для коррекционной массы EX-3 Press Add-on

Таблица 6

Время сушки	5 мин.	
Нижняя предельная температура	500°C	932°F
Начальный вакуум	500°C	932°F
Скорость нагрева	45°C/мин.	81°F/мин.
Уровень вакуума	96кПа ※1	
Температура отключения вакуума	740°C	1364°F
Верхняя предельная температура	740°C	1364°F
Время выдержки	1 мин.	
Время охлаждения	0 мин.	

Примечание Приведенные выше значения носят рекомендательный характер. Температура обжига может быть изменена в соответствии с характеристиками различных печей. особенностями различных печей

※1 96кПа = 72 см.рт.ст.

VII. Параметры прессования

Параметры прессования для EP500 (Ivoclar)

Таблица 7 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.							
B	t↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	15 мин. 15 мин.	700°C 1292°F	930°C 1706°F	4,5 бар 4,5 бар	— —
Прессование в большом кольце 1 заготовка /2 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.							
B	t↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C 1292°F	60°C 108°F	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	700°C 1292°F	940°C 1724°F	4,5 бар 4,5 бар	— —
Прессование в кольце 300 г 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.							
B	t↑	T	H	V1	V2	Давление	N
700°C 1292°F	60°C 108°F	950°C 1742°F	30 мин. 30 мин.	700°C 1292°F	950°C 1742°F	4,5 бар 4,5 бар	— —

Для EP500 установите давление 4,5 бар.

Параметры прессования для EP600 (Ivoclar)

Таблица 8 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.				
B	t↑	T	H	E
700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	15 мин. 15 мин.	300мкм/ мин.. 300мкм/ мин..
Прессование в большом кольце 200 г. 1 заготовка /2 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.				
B	t↑	T	H	E
700°C 1292°F	60°C 108°F	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	300мкм/ мин.. 300мкм/ мин..
Прессование в кольце 300 г 5 г x 1 заготовка /2 заготовки Размер кольца = вес. 300 г.				
B	t↑	T	H	E
700°C 1292°F	60°C 108°F	950°C 1742°F	30 мин. 30 мин.	150-300мкм/ мин.. 150-300мкм/ мин..

Для EP600 установите ограничительную скорость 300 мкм/мин и отрегулируйте цикл прессования.

Параметры прессования для Multimat2 Touch & Press (Dentsply Detrey)

Таблица 9 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C 1292°F	50 гПа 50 гПа	60°C/мин. 108°F/мин.	930°C 1706°F	15 мин. 15 мин.	4 мин. 4 мин.	2,7 бар 2,7 бар
Прессование в большом кольце 1 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C 1292°F	50 гПа 50 гПа	60°C/мин. 108°F/мин.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	5 мин. 5 мин.	2,7 бар 2,7 бар
Прессование в большом кольце 2 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C 1292°F	50 гПа 50 гПа	60°C/мин. 108°F/мин.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	6 мин. 6 мин.	2,7 бар 2,7 бар
Прессование в кольце 300 г. 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.						
Начальная темп.	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Темп. прессования	Время выдержки	Время прессования	Давление
700°C 1292°F	50 гПа 50 гПа	60°C/мин. 108°F/мин.	950°C 1742°F	30 мин. 30 мин.	7 мин. 7 мин.	2,7 бар 2,7 бар

Параметры прессования для PRO-PRESS100 (Whip Mix Intra Tech)

Таблица 10 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.							
Темп. на входе	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C 1292°F	полный полный	60°C/мин. 108°F/мин.	930°C 1706°F	15 мин. 15 мин.	4 мин. 4 мин.	0,2 мин. 0,2 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Примечание При выборе кнопки специальной функции введите «0 мин» в строке Время повторного прессования							
Прессование в большом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.							
Темп. на входе	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C 1292°F	полный полный	60°C/мин. 108°F/мин.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	6 мин. 6 мин.	0,2 мин. 0,2 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Примечание При выборе кнопки специальной функции введите «2 мин» в строке Время повторного прессования							
Прессование в большом кольце 2 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.							
Темп. на входе	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C 1292°F	полный полный	60°C/мин. 108°F/мин.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	8 мин. 8 мин.	0,2 мин. 0,2 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Примечание При выборе кнопки специальной функции введите «4 мин» в строке Время повторного прессования							
Прессование в кольце 300 г. 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.							
Темп. на входе	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Конечная темп.	Время выдержки	Время пресс-я (фикс.)	Время охлаждения	Давление
700°C 1292°F	полный полный	60°C/мин. 108°F/мин.	950°C 1742°F	30 мин.. 30 мин..	10 мин. 10 мин.	0,2 мин. 0,2 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Примечание При выборе кнопки специальной функции введите «6 мин» в строке Время повторного прессования							

Параметры прессования для Ceram Press Qex (Dentsply NeyTech)

Таблица 11 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Прессование	Давление
700°C 1292°F	60°C/мин. 108°F/мин.	ВКЛ. ВКЛ.	930°C 1706°F	15 мин. 15 мин.	8 мин. 8 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Прессование в большом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Прессование	Давление
700°C 1292°F	60°C/мин. 108°F/мин.	ВКЛ. ВКЛ.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	11 мин. 11 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Прессование в большом кольце 2 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Прессование	Давление
700°C 1292°F	60°C/мин. 108°F/мин.	ВКЛ. ВКЛ.	940°C 1724°F	20 мин. 20 мин.	14 мин. 14 мин.	3,4 бар 3,4 бар
Прессование в кольце 300 г 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.						
Начальная темп.	Скорость нагрева	Вакуум	Темп. прессования	Время выдержки	Прессование	Давление
700°C 1292°F	60°C/мин. 108°F/мин.	ВКЛ. ВКЛ.	950°C 1742°F	30 мин. 30 мин.	17 мин. 17 мин.	3,4 бар 3,4 бар

Примечания в отношении безопасности

Параметры прессования для Auto Press Plus (Pentron Lab)

Таблица 12 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.						
T1	T2	Скорость нагрева	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	930°C	60°C/мин.	15 мин.	6 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар
1292°F	1706°F	108°F/мин.	15 мин.	6 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар

Прессование в большом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.						
T1	T2	Скорость нагрева	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	940°C	60°C/мин.	20 мин.	7 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар
1292°F	1724°F	108°F/мин.	20 мин.	7 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар

Прессование в большом кольце 2 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.						
T1	T2	Скорость нагрева	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	940°C	60°C/мин.	20 мин.	8 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар
1292°F	1724°F	108°F/мин.	20 мин.	8 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар

Прессование в кольце 300 г 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.						
T1	T2	Скорость нагрева	H1	H2	Вакуум	Давление
700°C	950°C	60°C/мин.	30 мин.	9 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар
1292°F	1742°F	108°F/мин.	30 мин.	9 мин.	Макс. Вакуум	3,4 бар

Параметры прессования для V.I.P. UNIVERSAL X-PRESS (Jelrus)

Таблица 13 Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.										
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0:00	700°C	Высокий	700°C	60°C/мин.	930°C	15:00	4:00	0:00	0:00	3,4 бар
0:00	1292°F	Высокий	1292°F	108°F/мин.	1706°F	15:00	4:00	0:00	0:00	3,4 бар

Прессование в большом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.										
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0:00	700°C	Высокий	700°C	60°C/мин.	940°C	20:00	6:00	0:00	0:00	3,4 бар
0:00	1292°F	Высокий	1292°F	108°F/мин.	1724°F	20:00	6:00	0:00	0:00	3,4 бар

Прессование в большом кольце 2 заготовки Размер кольца = вес. 200 г.										
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0:00	700°C	Высокий	700°C	60°C/мин.	940°C	20:00	8:00	0:00	0:00	3,4 бар
0:00	1292°F	Высокий	1292°F	108°F/мин.	1724°F	20:00	8:00	0:00	0:00	3,4 бар

Прессование в кольце 300 г. 1 заготовка Размер кольца = вес. 300 г.										
Время сушки	Нижняя предел. темп.	Уровень вакуума	Начальный вакуум	Скорость нагрева	Температура прессования	Время выдержки	Время прессования	Время повт. прессования	Время охлаждения	Давление
0:00	700°C	Высокий	700°C	60°C/мин.	950°C	30:00	10:00	0:00	0:00	3,4 бар
0:00	1292°F	Высокий	1292°F	108°F/мин.	1742°F	30:00	10:00	0:00	0:00	3,4 бар

Параметры прессования для AUSTROMAT 3001 press-i-dent (DEKEMA)

Таблица 14	
Прессование в малом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 100 г.	L9 C700 V9 T060 C930 T900 L94 T240* L9 V0 C0 L6 T5
Прессование в большом кольце 1 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.	L9 C700 V9 T060 C940 T1200 L97 T300* L9 V0 C0 L6 T5
Прессование в большом кольце 2 заготовка Размер кольца = вес. 200 г.	L9 C700 V9 T060 C940 T1200 L97 T300* L9 V0 C0 L6 T5

Приведенное выше время прессования носит рекомендательный характер. Определите оптимальное время прессования, соответствующее вашей печи, в зависимости от размера и количества моделей.

Примечание Мы выполнили множество испытаний и определили схему прессования при низком давлении. Однако, помните, что прессование при более низком давлении, чем давление, рекомендуемое производителем пресс-печи, может не покрываться гарантией исполнения производителя.

- Смешивание и обжиг формовочной массы должны выполняться в хорошо проветриваемом помещении
- В состав формовочной массы и керамического материала входит кремний. Избегайте вдыхания пыли, используйте пылесборники и противопылевой респиратор. Вдыхание кремниевой пыли в течение длительного времени может в дальнейшем привести к возникновению легочных заболеваний.
- Избегайте попадания инородных частиц в глаза. Надевайте защитные очки во время работ по резке и полировке. В случае попадания инородных частиц в глаза немедленно промойте глаза большим количеством воды и обратитесь к врачу-офтальмологу.
- Избегайте попадания в глаза жидкостей EX-3 PRESS. В случае если это произошло, промойте глаза обильным количеством воды и обратитесь к врачу-офтальмологу.
- Не прикасайтесь голыми руками к предметам после их обжига в печи.
- Храните жидкости IS Liquid и ES Liquid вдали от пламени и источников повышенных температур. Они легковоспламеняемы.
- Некоторые люди восприимчивы к контакту порошка с кожей. В таких случаях для защиты кожи носите резиновые перчатки.
- Избегайте попадания вещества в пищеварительный тракт. Храните его в недоступном для детей месте.
- Этот материал предназначен исключительно для стоматологического применения. Не допускается его использование для иных целей, чем те, которые оговорены в инструкциях настоящего руководства.

СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА МАРКИРОВКЕ

СИМВОЛ	ЗНАЧЕНИЕ
	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
	СРОК ГОДНОСТИ
	НОМЕР ПАРТИИ
	ВНИМАНИЕ, ОБРАТИТЕСЬ К СОПРОВОДИТЕЛЬНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ. ВНИМАНИЕ, СМОТРИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
	УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В ЕВРОПЕЙСКОМ СООБЩЕСТВЕ

• Предупреждение

В случае гиперчувствительности пациента к зубному фарфору или к иным компонентам, данная продукция не должна применяться; или может применяться только при тщательном контроле состояния пациента со стороны врача/ дантиста.

• Уполномоченный представитель ЕС

Имя: EMERGO EUROPE
Адрес: Mojenstraat 15, 2513 BH The Hague, the Netherlands (Нидерланды)