

# VITAVM<sup>®</sup>13

Návod ke zpracování



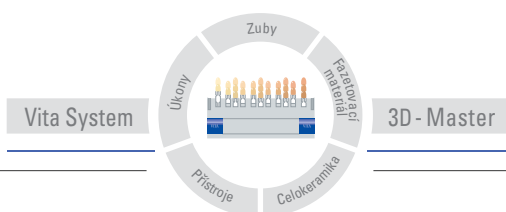
VITA snímání barev

VITA souhra barev

VITA reprodukce barev

VITA kontrola barev

Platí k 10.08



**VITA**

pro kovové konstrukce v konvenčním rozsahu  
součinitele tepelné roztažnosti.

K dostání ve VITA SYSTEM 3D-MASTER a  
VITAPAN classical v barvách A1-D4.



Konkrétní případ	4
VITA SYSTEM 3D-MASTER	5
Keramika s jemnou strukturou	8
Data – Fakta	9
Oblast použití	10
Dobré vědět o součiniteli tepelné roztažnosti	11
Výsledek vypalování	12
Vytváření konstrukce	13
OPAQUE vrstvení	14
Zpracování opakeru u slitin z ušlechtilých kovů	15
Zpracování opakeru u slitin neobsahující ušlechtilé kovy	17
BASIC vrstvení	18
BUILD UP vrstvení	22
Tabulka vypalování	27
Referenční tabulky	28
Vrstvení labiálních Labiální vrstvení a modelovací tecutiny VITA	29
Doplňující hmoty	30
Sortimenty	32
Odstraňování nedostatků	35
Poznámky	39



**Obnova ústní harmonie.**

Výsledek týmové práce zubního lékaře Dr. Enrica Poliho (Padova) a zubního technika Maurizia Buzza (Benátky).

foto: M. Buzzo



Situace po preparaci zubů 11 a 21.



Kovové korunkové kapny; redukované cervikálně pro krček.



Korunkové kapny s opakerem a krčkovou hmotou pro ramena.



Harmonická integrace restaurace do celkového obrazu.

## Již přes 80 let odborné kompetence

Odborná kompetence v oblasti barev je více než pouhé určování barev. Znamená pro nás převzít odpovědnost za lepší řešení v celkovém procesu. Základní požadavek VITA je: Jak zlepšit určování barev a jejich reprodukci? Standardizovanými výrobními kroky k vyšší efektivitě. Požadavky na dentálního odborníka dnes znějí takto: lepší výsledky za nižší výdaje. Tento cíl je pro nás zavazující.



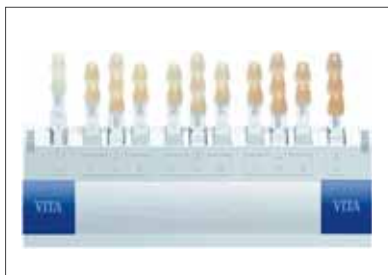
## VITA snímání barev

Jednoznačné určení základní barvy zubu je důležitým předpokladem k tomu, aby zákazník přijal zubní náhradu. Základní barva se v zásadě nachází uprostřed dentinu (ve střední až gingivální oblasti). Pomocí VITA Toothguide 3D-MASTER nebo VITA Easyshade bezpečně určíte, jednoduše a rychle, to nejdůležitější – základní barvu.



## Určení efektů

Přirozené zuby jsou jedinečným a skutečným zázrakem přírody. Proto je pro určení základní barvy důležitá identifikace detailů daného zubu, např. jeho průsvitné zóny nebo anomálie, aby náhrada působila co nejpřirozeněji. Pro analýzu efektů resp. detailů doporučujeme pořídit digitální snímek.



## Princip „ano/ne“

Se sadou VITA Toothguide 3D-MASTER se určení barvy provádí ve třech systematických krocích, které se napoprvé může naučit každý. V prvním kroku se pomocí barevných vzorkových zubů (1M1, 2M1, 3M1, 4M1, 5M1) jednoduchým rozhodováním ano/ne určí správná světlost.

Tím se určí 60 % barvy. Ve druhém kroku se pak pomocí vysouvacích barevných vzorků určí stejným principem intenzita barvy. Nyní máte již správně určeno 90 % barvy zubu.

V posledním kroku tohoto systematického určování barvy zubu se zkontroluje, zda má být barevný odstín spíše dožluta – L, nebo do červena – R. Hotovo.

### Tipy pro snímání barev

Řiďte se vždy svým prvním rozhodnutím, neboť oko se unaví již cca po 5–7 sekundách. Okolní prostředí mějte pokud možno barevně neutrální. Barvu zubu určujte pokud možno při denním světle nebo při normovaném umělém denním světle např. svítidla OSRAM LUMILUX DELUXE daylight 12–950. Sejmutí barev by se mělo provést před preparací, neboť po preparaci působí zuby v důsledku dehydratace běleji.



### VITA souhra barev

Pro perfektní reprodukci určité barvy zubu je nezbytné bezchybně zprostředkovat informace laboratoři. Jakékoli nedorozumění má za následek drahé a zbytečné dodělávky. Proto doporučujeme pořídit si digitální snímek pro popis základní barvy a pro analýzu efektů resp. detailů. Software VITA Easyshade Vám k tomu nabízí předlohu, díky které máte všechny údaje na jednom listu – zkrátka takový laboratorní recept na barvu. S těmito údaji můžete bezpečně a rychle vyhotovit reprodukci, která perfektně zapadne mezi ostatní zbylé zuby.

### Tipy pro souhru barev

Své výsledky z určování barev doladíte podle přání pacienta. Požadavky na svoji laboratoř formulujte jasně a srozumitelně. Fotografie celého obličeje pacienta může zubnímu technikovi velice pomoci, neboť ten většinou nemá možnost pacienta vidět. Dokumentujte zadání tak, aby ho bylo možné vždy dohledat.



### VITA reprodukce barev

Při procesu reprodukce záleží na tom, aby určitá základní barva mohla být bezchybně reprodukována. Dovedným provedením efektů na zubu pak vznikne velice kvalitní zubní náhrada.

Materiály VITA Vám zajistí, že tento požadavek budete schopni splnit bez zdlouhavého míchání a zkoušení, a to bez ohledu na použité materiály VITA.



### Vzájemně sladěné kroky procesu

Zuby, fazetovací keramiky, umělé hmoty a celokeramiky jsou k dispozici ve všech 26 barvách 3D-MASTER. V nabídce jsou nezbytné materiály i pro rekonstrukci vybělených zubů. Neboť pacient nečeká na Vaše sdělení, jakou barvu mají jeho zuby, nýbrž ho zajímá speciální řešení jeho problému, a to v té nejvyšší kvalitě a estetickém provedení.



### VITA kontrola barev

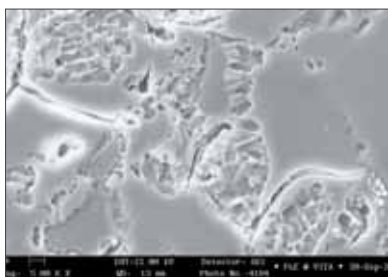
V posledním kroku nelze nechat posouzení kvality barev pouze na jednotlivci a jeho subjektivním posouzení. K postupu VITA patří objektivní kontrola výsledné reprodukce, jež je nejdůležitějším předpokladem pro spokojenost pacienta, a to vše bez dodělávek.

VITAVM 13 byla koncipována jako živcová keramika pro kovové konstrukce z obvyklých slitin v rozsahu součinitele tepelné roztažnosti cca 13,8 –15,2. Rozsah součinitele tepelné roztažnosti jakož i teplota vypalování materiálu VITAVM 13 jsou optimálně přizpůsobené pro slitiny s vysokým obsahem zlata, pro slitiny se sníženým obsahem zlata jakož i pro slitiny na bázi paladia. U těchto teplot vypalování lze deformace slitin téměř vyloučit.

VITAVM 13 představuje keramiku, jejíž struktura po vypálení vykazuje oproti běžným keramikám výrazně homogennější rozptýlení krystalové a skleněné fáze. Tato struktura se označuje termínem „jemná struktura“. Na obr. 1 a obr. 2 vidíte porovnání jemné struktury VITAVM 13 s běžnými strukturami.

### Obr. 1:

Naleptaný povrch konvenční kovokeramiky (leptat 20 sekund pomocí VITA CERAMICS ETCH) vykazuje aglomeráty z leucitových krystalů o průměru do 30µm. Rozdíly WAK mezi leucitovými aglomeráty a sklovinnou fází mohou vést k napětovým trhlinám.



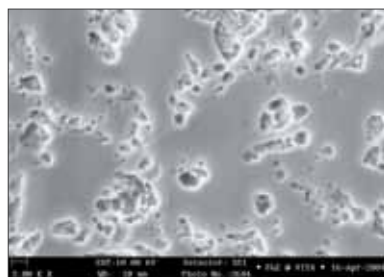
**Obr. 1:** SEM snímek povrchu tradiční kovové keramiky na příkladu VITA OMEGA (zvětšeno 5000x).

### Obr. 2:

Naleptaný povrch materiálu VITAVM 13 (leptání přípravkem VITA CERAMICS ETCH po dobu 20 sekund) ukazuje velice jemně rozptýlené leucitové krystaly ve skleněné matrici. Lokálním vyrovnáním rozdílných součinitelů tepelné roztažnosti leucicitu a glazury se předejde vznikání větších trhlin v důsledku pnutí.

### Optimální povrchové vlastnosti

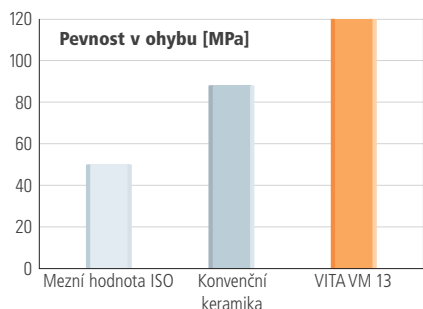
Jemná struktura VITAVM 13 nabízí zubnímu technikovi a pacientovi vedle vylepšených fyzikálních vlastností i celou řadu výhod. Protože VITAVM 13 lze po vypálení výborně brousit a leštit, můžete dosáhnout velice hladkých ploch. Přílnavost keramických povrchů se redukuje a pacient tak získá příjemný pocit čistoty.



**Obr. 2:** SEM snímek povrchu VITAVM13 (zvětšeno 5000x).

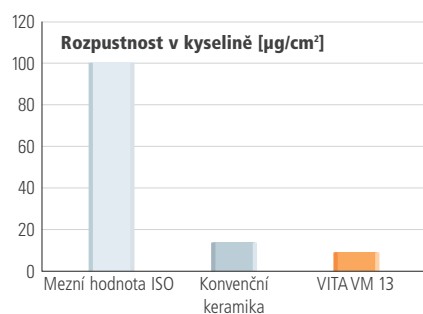
## Vylepšené fyzikální vlastnosti

VITAVM 13 vedle nižší teploty vypalování vykazuje ve srovnání s tradičními kovovými keramikami i lepší pevnost v ohybu, lepší soudržnost jakož i vyšší odolnost vůči změnám teploty a současně nižší rozpustnost v kyselině.



### Pevnost v ohybu

Pevnost v ohybu VITA VM 13 ve srovnání s konvenční kovokeramikou a hraniční ISO hodnota podle ISO 6872



### Rozpustnost

Rozpustnost VITA VM 13 v kyselině ve srovnání ke konvenční keramice a podle hraniční hodnoty ISO podle ISO 6872.

VITAVM <sup>®</sup> 13– fyzikální vlastnosti	Měrná jednotka	Hodnota
Součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) OPAQUE	10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	13,6–14,0
Bod přeměny OPAQUE	°C	cca. 570/577
Součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) BASE DENTINE	10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	13,1–13,6
Bod měknutí BASE DENTINE	°C	cca. 635
Bod přeměny BASE DENTINE	°C	cca. 560/565
Rozpustnost BASE DENTINE	µg/cm <sup>2</sup>	cca. 12
Hustota BASE DENTINE	g/cm <sup>3</sup>	cca. 2.5
Pevnost v ohybu BASE DENTINE	MPa	cca. 120
Střední velikost zrna BASE DENTINE	µm	cca. 18
Zkouška soudržnosti (podle ISO 9693) BASE DENTINE	MPa	cca. 43

### Podobnost se sklovinou

VITAVM 13 vykazuje stejně jako všechny jemné keramiky firmy VITA velice podobné chování jako sklovina. To prozrazují velmi dobré výsledky studie Centra zubní medicíny na curyšské univerzitě a Dr. Giordana, Goldman School of Medicine, University of Boston, podle VITA VM 7.

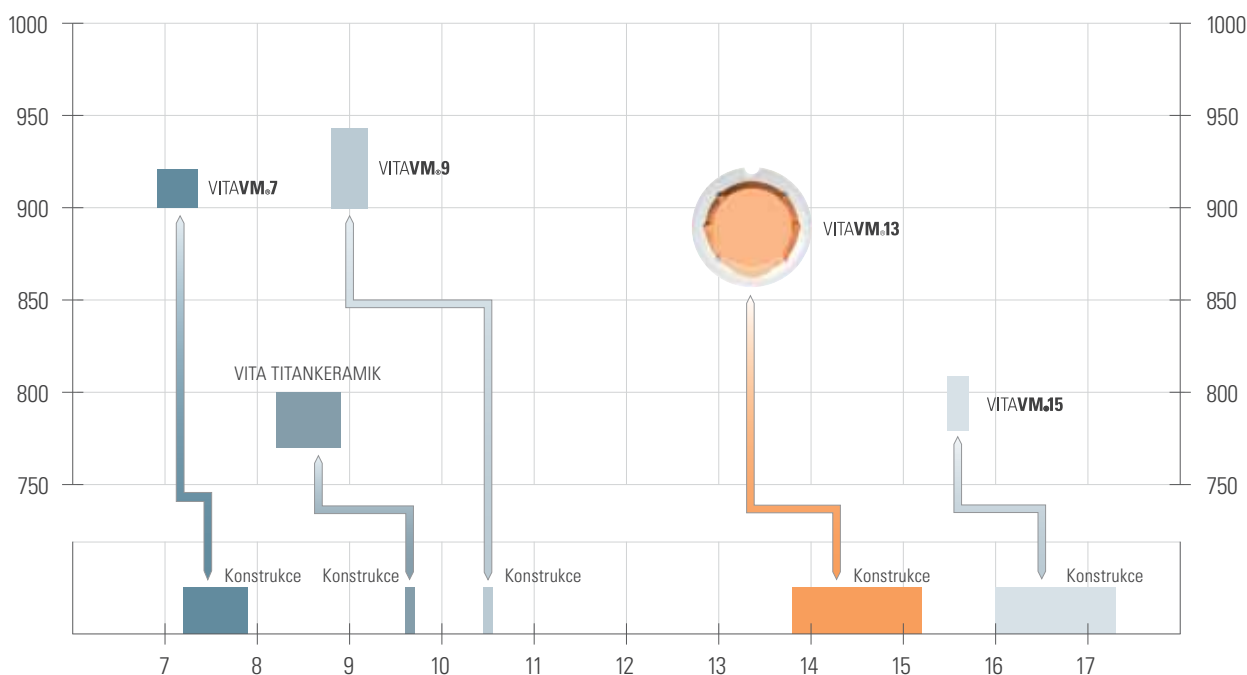
Literatura: E. A. McLaren, R. A. Giordano II, R. Pober, B. Abozenada „Zweiphasige Vollglas-Verblendkeramik“, (Quintessenz Zahntech 30, 1, 32-45 [2004])

K fazetování slitinami v rozsahu součinitele tepelné roztažnosti  $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$  (měřeno při 25–600 °C)

Teplota vypalování  
keramiky [°C]

Lineární součinitel tepelné roztažnosti keramiky, měřeno při 25–500°C

Teplota vypalování  
keramiky [°C]



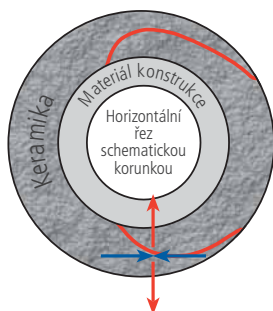
Lineární součinitel teplotní roztažnost keramického materiálu konstrukce, měřeno při 25–500°C  
(slitiny měřeny při 25–600°C)

VITA VM 7 součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) $6,9-7,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	VITA In-Ceram ALUMINA, s. t. r. (25–500°C) $7,2-7,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram SPINELL, s. t. r. (25–500°C) $7,5-7,9 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram ZIRCONIA, s. t. r. (25–500°C) $7,6-7,8 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ VITA In-Ceram AL, s. t. r. (25–500°C) cca. $7,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITA TITANKERAMIK součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) $8,2-8,9 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	TITAN součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C), cca. $9,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITA VM 9 součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) $8,8-9,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	VITA In-Ceram YZ součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C), cca. $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITA VM 13 součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) $13,1-13,6 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	Slitiny s vysokým obsahem zlata, slitiny s redukováným * obsahem ušlechtilých kovů, slitina na bázi paladia a slitiny neobsahující ušlechtilé kovy součinitel tepelné roztažnosti (25–600°C) $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$
VITA VM 15 součinitel tepelné roztažnosti (25–500°C) $15,5-15,7 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$	Multiindikační slitiny * součinitel tepelné roztažnosti (25–600°C) $16,0-17,3 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$

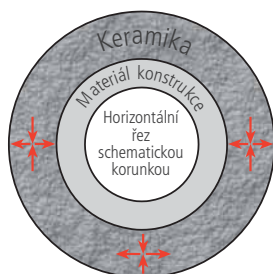
\* Bližší informace o slitinách naleznete na webových stránkách pod odkazem „ke stažení“.



Pokud je součinitel tepelné roztažnosti materiálu konstrukce mnohem menší než je součinitel tepelné roztažnosti fazetovací keramiky, pak dochází k nárůstu tangenciálního tahového napětí a vznikají trhliny radiálně směrem ven, které mohou vést později k prasklinám.



Jestliže je součinitel tepelné roztažnosti materiálu konstrukce mnohem vyšší než součinitel tepelné roztažnosti fazetovací keramiky, pak dochází k nárůstu tangenciálního tlakového napětí a vznikají trhliny probíhající téměř paralelně s konstrukcí, které mohou později vést k odlupování.



O ideálním tangenciálním tlakovém a radiálním tahovém napětí mluvíme tehdy, když je součinitel tepelné roztažnosti keramiky optimálně sladěn se součinitelem tepelné roztažnosti materiálu konstrukce.

Optimální stav je, když fazetovací keramika má o něco nižší hodnotu součinitele tepelné roztažnosti než materiál konstrukce. Kvůli spojení soudržností musí termické chování keramiky korespondovat s chováním materiálu konstrukce. Při ochlazení tak keramika bude vystavena lehkému tangenciálnímu tlakovému napětí. Za těchto podmínek se zamezí vznikajícím trhlinám a tím se zastaví jejich rozšiřování

Při fazetování materiálu konstrukce keramikou je vedle hodnoty součinitele tepelné roztažnosti ještě určující tloušťka fazetovací vrstvy. Během fazetování vznikají rozdíly v prnutí (radiální tahové napětí), které rostou úměrně k tloušťce vrstvy.

U dentálních keramik je výsledek vypalování silně závislý na tom, jak uživatel individuálně provádí vypalování a jaké konstrukce vytváří. Pro výsledek je tak určující druh pece, poloha teplotního čidla, nosiče pro vypalované výrobky jakož i velikost vypalovaného kusu.

Naše aplikační doporučení ohledně teplot při vypalování (nezáleží na tom, zda byla sdělena ústně, písemně nebo cestou praktických instrukcí) vycházejí z našich vlastních početných zkušeností a pokusů. Přesto by měl uživatel tyto hodnoty vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku vypalování, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách, musí se upravit proces vypalování.

Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu keramiky po vypálení.

**⚠ Pozor:** Nosiče pro vypalované výrobky mohou rovněž výrazně ovlivnit výsledek vypalování. Veškeré teploty vypalování pro VITAVM předpokládají použití černých nosičů pro keramické výrobky určené k vypálení. Při použití světlých nosičů pro vypalované výrobky je třeba teplotu zvýšit o 10–20 °C podle dané pece.



Lehký lesk povrchu keramiky potvrzuje, že vypálení bylo provedeno správně. Pokud je naproti tomu keramika mléčná a nehomogenní, byla teplota příliš nízká. V krocích po 10 °C se postupně přibližujte ke správné teplotě vypalování.

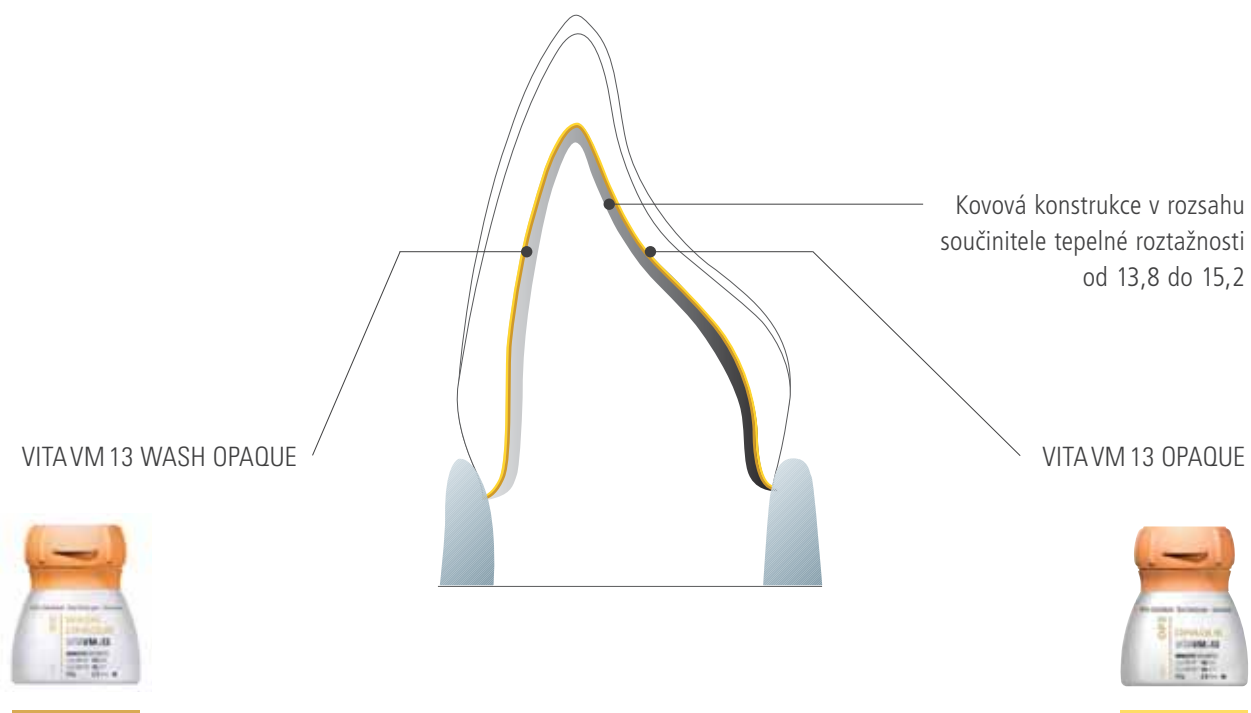
Korunky a články můstku, které se fazetují keramikou, se musí vymodelovat ve zmenšené anatomické formě. Tloušťka stěny modelu nesmí být menší než 0,4 mm, aby po vypracování byla zajištěna minimální tloušťka stěny 0,3 mm. Je třeba se vyhnout ostrým hranám, překrývajícím se oblastem a hlubokým rýhám. Modelováním girland nebo zesílením ve tvaru inleje v palatální oblasti lze ještě dodatečně zvýšit stabilitu.

Ohledně modelování konstrukce, ukládání, lití, moření, vypracování, pískování a oxidace bezpodmínečně dodržujte doporučení výrobce slitiny.

**⚠ Poznámka:** Naše praktické zkušenosti v rozsahu součinitele tepelné roztažnosti  $13,8-15,2 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$  ukázaly, že dobré výsledky se dosáhnou tehdy, když se součinitel tepelné roztažnosti slitiny (měřeno 25–600°C) pohybuje okolo  $14,0-14,4 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ . U slitin se součinitelem tepelné roztažnosti (25-600°C)  $>14,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$  byste měli provádět 1. vypalování dentinu s dlouhodobým chlazením. U vyšších hodnot součinitele tepelné roztažnosti slitiny se teplotní rozsah mezi 900–700°C nesmí projet za méně než 3 minuty. Další informace získáte v přehledu testovaných slitin VITA v kombinaci se slitinami VITA VM 13. Ty naleznete na stránkách [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com) pod odkazem ke stažení /Fazetovací materiál / Přehled slitin.

### Tloušťky vrstev keramik

Tloušťky vrstvy při keramickém fazetování musí být rovnoměrné po celé fazetované ploše. Tloušťka keramické vrstvy by však neměla být větší než celková tloušťka 2 mm.



K přípravě vrstvení VITA VM 13 BASIC a BUILD UP se na konstrukci nejprve nanese WASH OPAQUE a OPAQUE.

WASH OPAQUE přitom plní následující funkce:

1. vytváří potřebné přilnavé oxidy
2. vytváří soudržnost s povrchem slitiny
3. podporuje chromatickou aberaci restaurace; zejména u slitin neobsahujících ušlechtilé kovy



### Příprava konstrukce

Konstrukce opracovaná jemnou frézou se střídavými zuby ze slinutého karbidu před otryskáním.

Konstrukce otryskaná 125 µm oxidu hlinitého při tlaku 2 bar.  
U slitin neobsahujících ušlechtilé kovy byl použit tlak 3–4 bar a 250 µm.  
Při přípravě konstrukce přesně dodržte pokyny výrobce.



Konstrukce oxidovaná podle údajů výrobce.

**⚠ Důležité:** Vypalované slitiny obsahující zinek (Zn) se musí otryskat, oxidovat a po vypálení oxidu mořit v čisté, teplé kyselinové lázni po dobu cca 5 min. Zbytky mořící lázně se zcela odstraní odpařením.



### Vypalování Wash-Opaker

#### Práškový opaker

Práškový opaker se smíchá s VITA VM OPAQUE FLUID do vodnaté, řídké hmoty a nanese se štětcem, speciálně určeným pro opaker, na čistou a suchou konstrukci.

#### Postup VITA SPRAY-ON

Wash-Opaker lze nanést i postupem VITA SPRAY-ON. Za tímto účelem se smíchá práškový washopaker s VITA SPRAY-ON LIQUID ve skleněné nádobce k tomu určené a potom se rovnoměrně nastříká na povrch konstrukce. Viz samostatný návod k použití pro VITA SPRAY-ON (č. 492M).

#### Opaker v pastě

Další variantou je použití washopakeru v pastě.

Ta se v tenké vrstvě nanese na povrch konstrukce.

**⚠ Poznámka:** Pasty se před svým použitím zamíchají pomocí skleněné nebo plastové špachtle. Jestliže pastu OPAQUE PASTE nelze již po delší době skladování zamíchat, lze ji opět vrátit její původní konzistenci přidáním VITA VM PASTE FLUID.

Opaker v pastě potřebuje ke svému předsušení delší dobu. Dodržte doporučený postup vypalování. Zabraňte tomu, aby tato pasta přišla do styku s vodou, protože by se při vypalování mohly v opakeru objevit trhliny a bubliny.



### Doporučený postup vypalování Washbrand:

	Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
Prášek	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
Pastě	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.

Vypálený Washopaker na keramickém nosiči pro vypalování.

### Vypalování opakeru

Práškový opaker se smíchá s VITA VM OPAQUE FLUID do husté konzistence a pomocí štětce nebo skleněného nástroje se nanese na celý fazetovací povrch a vypálí se podle daného postupu vypalování. Analogicky k tomu se na suchou konstrukci nanáší i opaker v pastě. Opaker lze i nastříkat metodou VITA SPRAY-ON. Referenční tabulku pro hmoty OPAQUE naleznete na stránce 28.



### Doporučený postup vypalování Opakerbrand:

	Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
Prášek	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
Pastě	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Finální podoba vypáleného opakeru s lehce lesklým povrchem na keramickém nosiči pro vypalování.

### Pokyny k úspěšnému fazetování slitin neobsahující ušlechtilé kovy

Protože konstrukce ze slitin neobsahující ušlechtilé kovy jsou špatnými vodiči tepla a tím vykazují odlišné chování oproti slitinám z ušlechtilých, musí se v případě keramického fazetování konstrukcí ze slitin neobsahující ušlechtilé kovy pomocí VITA VM 13 dodržet následující body:

- U lití slitin neobsahující ušlechtilé kovy použijte pouze speciální keramické kelímky.
- Odlévejte výhradně nový materiál.
- Při vytváření konstrukcí se bezpodmínečně vyvarujte ostrých hran.
- Otryskání proveďte s 250 µm oxidem hlinitým při tlaku 3–4 bar. Bezpodmínečně dodržte pokyny výrobce slitiny!!!
- Abyste se vyhnuli případným změnám zabarvení, měly by se veškeré plochy, které nejsou určeny k fazetování, po každém vypalování opskovat nebo přegumovat. Poté se bezpodmínečně důkladně vyčistí.
- Abyste dosáhli spolehlivé soudržnosti mezi slitinou neobsahující ušlechtilé kovy a VITA VM 13, musíte provést Washbrand při teplotě o 50°C vyšší a Opakerbrand při teplotě o 30 °C vyšší. Tím bude povrch lépe smočený, čímž se zajistí lepší soudržnost.

### Doporučený postup vypalování Washbrand u slitin neobsahující ušlechtilé kovy

	Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
Prášek	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
Pastě	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.

### Doporučený postup vypalování Opakerbrand:

	Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
Prášek	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
Pastě	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36

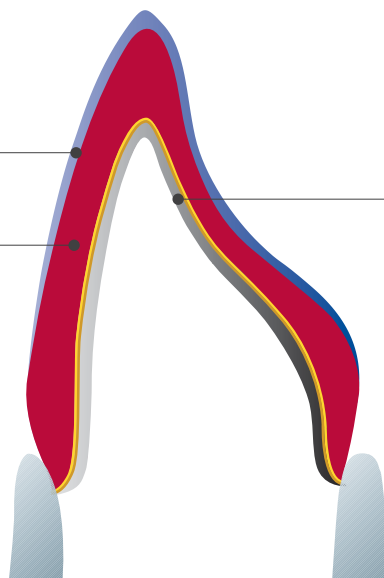
Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.

**⚠ Poznámka:** Finální podoba vypáleného opakeru má velice lesklý povrch a působí lehce sklovitým průhledným dojmem.

### VITAVM 13 ENAMEL



### VITAVM 13 BASE DENTINE



kovová konstrukce připravená  
s OPAQUE při součiniteli  
tepelné roztažnosti od  
13,8–15,2

VITAVM 13 BASIC vrstvení se po nanesení vrstvy WASH OPAQUE a OPAQUE skládá z BASE DENTINE a ENAMEL.

Barvosné hmoty BASE DENTINE s dobrým krytím vytváří ideální předpoklad pro provedení barevně intenzivního fazetování.

Zejména pro reprodukci optimálního barevného výsledku při tenkých tloušťkách stěn nabízí tato dvouvrstvá varianta spolehlivé řešení.

Vedle toho dovoluje intenzivní barevný účinek BASE DENTINE velkoryse použít hmoty ENAMEL, které se postarají o požadovanou průsvitnost. Po nanesení OPAQUE tak můžete pouze pomocí dvou vrstev vytvořit restauraci, která působí přirozeně a vyznačuje živost.

**⚠ Poznámka:** Různými poměry tloušťek vrstev BASE DENTINE a ENAMEL lze ovlivňovat intenzitu restaurace. Čím silnější je vrstva BASE DENTINE, tím intenzivnější barev dosáhnete. Čím silnější je vrstva ENAMEL, tím bledší bude výsledná restaurace.



#### **Kovová konstrukce s OPAQUE**

Pro zajištění pozdějšího snadného sejmutí model nejprve izolujte pomocí tyčinky VITA Modisol.



#### **Nanášení VITAVM<sup>®</sup>13 BASE DENTINE**

BASE DENTINE v požadované barvě se nanese na celou formu zubu. Začíná se od krčku.

Již v této fázi byste měli kontrolovat okluzi, laterotruzi a protruzi v artikulátoru.

Pokyny pro BASIC vrstvení naleznete na straně 18!!



Pro zajištění dostatečného místa pro sklovinu je třeba redukovat hmotu BASE DENTINE analogicky ke schématu vrstvení v odpovídajícím objemu.



#### **Nanášení VITAVM<sup>®</sup>13 ENAMEL**

ENAMEL pro dokončení tvaru korunky nanášíte v několika malých dávkách. Začíná se od střední třetiny korunky. Pro vyrovnání smřštění formy při vypalování vrstvu trochu předimenzujte.

K tomu viz rovněž labiální schéma vrstev na straně 29!

Referenční tabulku pro hmoty VITA VM 13 ENAMEL naleznete na stránce 28.



U můstků před prvním vypálením dentinu separujte jednotlivé části interdentalně až na konstrukci.



kompletné navrstvená restaurace před prvním vypalováním dentinu.

### Doporučený postup při 1. vypalování dentinu

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Restaurace pro prvním vypálení dentinu.

### Opravy tvaru / další vrstvení

Opakované izolování modelu pomocí tyčinky VITA Modisol. Interdentální prostory stejně jako bazální plochy mezičlenu vyplňte pomocí BASE DENTINE.



Následné opravy tvaru začněte v oblasti krčku s přípravkem BASE DENTINE a v oblasti dentinu až po incisální oblast pomocí ENAMELU.

### Doporučený postup při 2. vypalování dentinu

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Můstek a korunka po druhém vypalování dentinu.



### Dokončení

Dokončení můstku resp. korunky. Pro vypálení lesku se musí celá plocha rovnoměrně obrousit a důkladně se očistit od prachu vzniklého při broušení.

Při tvoření prachu použijte odsávání nebo masku proti prachu. Při broušení vypálené keramiky se musí navíc nosit ochranné brýle.



### Doporučený postup vypalování lesku:

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	0.00	4.45	80	880	2.00	–

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



V případě potřeby lze na celý celou práci nanést VITA AKZENT a následně provést individualizaci pomocí malovacích barev VITA AKZENT. (k tomu viz VITA AKZENT návod ke zpracování č. 771)

### Doporučený postup vypalování lesku s VITA AKZENT®

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	4.00	4.45	80	880	1.00	–

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Hotová restaurace na modelu.

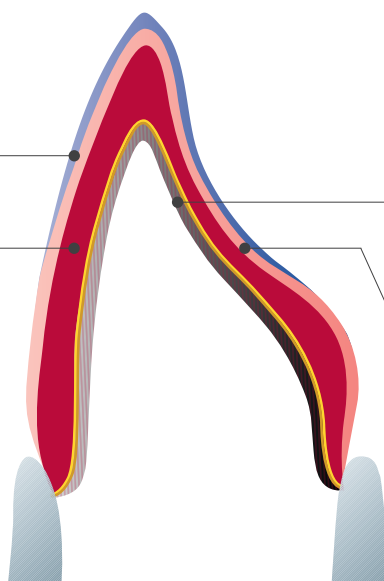
**⚠ Pokyn:** Pokud jsou při nasazování náhrady nutné opravy broušením, musí být tyto znovu vyhlazeny. Toto se provádí leštěním nebo pálením na lesk.

Hotová restaurace na modelu.

VITAVM 13 ENAMEL



VITAVM 13 BASE DENTINE



kovová konstrukce připravená  
s OPAQUE při součiniteli  
tepelné roztažnosti  
od 13,8–15 2

VITAVM 13 TRANSPA DENTINE



VITAVM 13 BUILD UP vrstvení se po nanesení vrstvy WASH OPAQUE a OPAQUE skládá z BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE a ENAMEL.

BUILD UP vrstvení díky kombinaci barvosné hmoty BASE DENTINE a průsvitné TRANSPA DENTINE přináší zvýšený efekt hloubky. U této třívrstvé varianty to umožňuje provést redukované a individuálně provedené nanášení hmot ENAMEL.

Tak je dosaženo přesvědčivého přiblížení se k přírodnímu předobrazu.

Kombinací hmot ENAMEL a TRANSPA DENTINE vzhledem k tloušťce vrstvy BASE DENTINE lze individuálně vytvářet různé barevné intenzity. Vyšší podíl BASE DENTINE způsobuje intenzivnější barvy a zvýšený podíl TRANSPA DENTINE a ENAMEL zase redukuje barevnou intenzitu.

**⚠ Poznámka:** Barevný účinek je zcela zásadně určen hmotou BASE DENTINE. Hmoty TRANSPA DENTINE vytvářejí, analogicky k přírodnímu předobrazu, pouze harmonicky působící přechod ke sklovině.



#### **Kovová konstrukce s OPAQUE**

Pro zajištění pozdější snadného sejmutí model nejprve izolujte pomocí tyčinky VITA Modisol.



#### **Nanášení VITAVM®13 BASE DENTINE**

Hmotu BASE DENTINE nanášejte na zmenšenou formu zubu od krčku přes celou plochu určenou k fazetování. Již v této fázi byste měli kontrolovat okluzi, laterotruzi a protruzi v artikulátoru.

Pokyny k BUILD UP vrstvení naleznete na straně 22!



#### **Nanášení VITAVM®13 TRANSPA DENTINE**

TRANSPA DENTINE se nanáší na kompletní formu zubu.



Pro zajištění dostatečného místa pro sklovinu je třeba redukovat hmotu TRANSPA DENTINE v odpovídajícím objemu.



#### **Nanášení VITAVM®13 ENAMEL**

ENAMEL pro dokončení tvaru korunky nanášejte v několika malých porcích v horní třetině korunky. Pro vyrovnání smrštění formy při vypalování vrstvu trochu předimenzujte.

K tomu viz rovněž labiální schéma vrstev na straně 29!  
Referenční tabulku pro hmoty VITAVM13 ENAMEL naleznete na stránce 28.



U můstků před vypálením separujte jednotlivé části interdentálně až na konstrukci.



Restaurace před prvním vypálení dentinu.

### Doporučený postup při 1. vypalování dentinu

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Restaurace pro prvním vypálení dentinu.



### Opravy tvaru / další vrstvení

Model ještě jednou izolujte na mezičlenu pomocí tyčinky VITA Modisol. Interdentální prostory stejně jako bazální plochy mezičlánu vyplňte BASE DENTINE.



Následné opravy tvaru v oblasti dentinu pomocí TRANSPA DENTINE...



...a v incisální oblasti ENAMELEM.

### Doporučený postup při 2. vypalování dentinu

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



Můstek a korunka po druhém vypalování dentinu.



### Dokončení

Dokončení můstku resp. korunky. Pro vypálení lesku se musí celá plocha rovnoměrně obrousit a důkladně se očistí od prachu vzniklého při broušení.

Při tvoření prachu použijte odsávání nebo masku proti prachu. Při broušení vypálené keramiky se musí navíc nosit ochranné brýle.



### Doporučený postup vypalování lesku:

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	0.00	4.45	80	880	2.00	–

Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.



V případě potřeby lze na celý přípravek nanést VITA AKZENT a následně provést individualizaci pomocí malovacích barev VITA AKZENT. (k tomu viz VITA AKZENT návod ke zpracování č. 771)





**Doporučený postup vypalování lesku s VITA AKZENT®**

Před. tepl. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	cca tepl. °C	→ min.	min. s.t.r.
500	4.00	4.45	80	880	1.00	–



Tyto hodnoty lze vnímat jen jako orientační hodnoty. Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.

Hotová práce na modelu.

	Před. tepl. °C	 min.	 min.	 °C/min.	cca tepl. °C	 min.	min. s.t.r.
Vypalování oxidu	Dodržujte pokyny výrobce slitiny!!!						
WASH OPAQUE Brand	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
WASH OPAQUE PASTE Brand	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12
OPAQUE Brand	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
OPAQUE PASTE Brand	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12
WASH OPAQUE Brand u slitin neobsahujících ušlechtilé kovy**	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
WASH OPAQUE PASTE Brand u slitin neobsahujících ušlechtilé kovy**	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52
OPAQUE Brand u slitin neobsahujících ušlechtilé kovy**	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
OPAQUE PASTE Brand u slitin neobsahujících ušlechtilé kovy**	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36
MARGIN* Brand	500	6.00	7.05	55	890	2.00	7.05
EFFECT LINER* Brand	500	6.00	7.05	55	890	1.00	7.05
1. vypalování dentinu	500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55
2. vypalování dentinu	500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44
Vypalování lesku	500	0.00	4.45	80	880	2.00	–
Vypalování lesku VITA AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
Korekční vypalování s CORRECTIVE*	500	4.00	6.00	50	800	1.00	6.00

\* Oblast použití viz str. 30/31

\*\* Poznámka: Další informace k postupu u konstrukcí neobsahujících ušlechtilé kovy naleznete na straně 17.

U dentálních keramik je výsledek vypalování silně závislý na tom, jak uživatel individuálně provádí vypalování a jaké konstrukce vytváří. Pro výsledek je tak určující druh pece, poloha teplotního čidla, nosiče pro vypalované výrobky jakož i velikost vypalovaného kusu.

Naše aplikační doporučení ohledně teplot při vypalování (nezáleží na tom, zda byla sdělena ústně, písemně nebo cestou praktických instrukcí) vycházejí z našich vlastních početných zkušeností a pokusů. Přesto by měl uživatel tyto hodnoty vnímat jen jako orientační hodnoty.

Pokud povrch, průhlednost nebo stupeň lesku neodpovídají výsledku, jaký se dosahuje při optimálních podmínkách vypalování, musí se upravit proces vypalování. Rozhodující při procesu vypalování není teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a kvalita povrchu vypalovaných výrobků po vypálení.

#### Vysvětlení parametrů vypalování:

Před. tepl. °C      Startovací teplota



Doba předsoušení v minutách, Doba zavírání



Doba zahřívání v minutách



Nárůst teploty ve stupních Celsia za minutu

cca tepl. °C

Konečná teplota



Doba trvání konečné teploty

min. s.t.r.

Doba trvání vakua v minutách

## VITAVM.13 Přirovnávací tabulky pro VITA SYSTEM 3D-MASTER a VITAPAN Classical A1–D 4

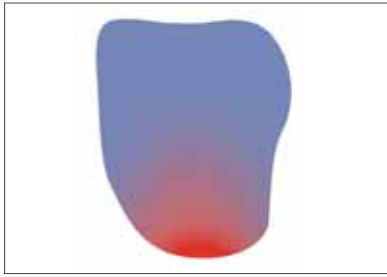
Následná přiřazení slouží pouze jako ukazatele!

Barvy VITA SYSTEM 3D-Master	OPAQUE	MARGIN**	EFFECT LINER**	CHROMA PLUS**	ENAMEL
0M1	OP0	M1	EL1	–	ENL
0M2	OP0	M1	EL1	–	ENL
0M3	OP0	M1	EL1/EL2*	–	ENL
1M1	OP1	M1/M7*	EL1/EL2*	CP1	ENL
1M2	OP1	M1/M7*	EL2	CP1/CP2*	ENL
2L1.5	OP2	M1/M7*	EL1/EL2*	CP1/CP2*	ENL
2L2.5	OP2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2/CP3*	ENL
2M1	OP2	M1/M7*	EL1/EL6*	CP1/CP5*	ENL
2M2	OP2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP1/CP3*	ENL
2M3	OP2	M4	EL2/EL4*	CP3	ENL
2R1.5	OP2	M1/M7*	EL1/EL6*	CP1/CP5*	ENL
2R2.5	OP2	M1/M4*	EL2/EL4*	CP1/CP3*	ENL
3L1.5	OP3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP2/CP5*	ENL
3L2.5	OP3	M4/M7*	EL4/EL6*	CP2/CP5*	ENL
3M1	OP3	M7	EL1/EL6*	CP1/CP5*	ENL
3M2	OP3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3/CP5*	ENL
3M3	OP3	M4/M9*	EL4/EL6*	CP4/CP5*	ENL
3R1.5	OP3	M7	EL2/EL3*	CP1/CP5*	ENL
3R2.5	OP3	M4/M7*	EL5/EL6*	CP4/CP5*	ENL
4L1.5	OP4	M7	EL6	CP5	END
4L2.5	OP4	M4/M9*	EL3/EL4*	CP4/CP5*	END
4M1	OP4	M7	EL6	CP5	END
4M2	OP4	M7/M9*	EL2/EL3*	CP3/CP5*	END
4M3	OP4	M9	EL5/EL6*	CP4/CP5*	END
4R1.5	OP4	M7/M8*	EL2/EL3*	CP5	END
4R2.5	OP4	M7/M9*	EL3/EL4*	CP4/CP5*	END
5M1	OP5	M7/M8*	EL3/EL6*	–	END
5M2	OP5	M7/M9*	EL5/EL6*	–	END
5M3	OP5	M5/M9*	EL3/EL4*	–	END

Barvy VITAPAN classical A1–D4	OPAQUE	MARGIN**	EFFECT LINER**	CHROMA PLUS**	ENAMEL
A1	A1	M1/M7*	EL2	CP1	ENL
A2	A2	M4/M7*	EL1/EL3*	CP2	ENL
A3	A3	M4	EL4/EL6*	CP2/CP3*	ENL
A3,5	A3,5	M4/M9*	EL5/EL6*	CP2/CP3*	END
A4	A4	M4/M9*	EL1/EL3*	CP2/CP4*	END
B1	B1	M1/M4*	EL1/EL2*	CP1	END
B2	B2	M1/M4*	EL1/EL4*	CP1	END
B3	B3	M4	EL2/EL4*	CP2/CP3*	END
B4	B4	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	END
C1	C1	M1/M4*	EL1/EL6*	CP1	END
C2	C2	M4/M7*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
C3	C3	M4/M7*	EL6	CP1/CP5*	ENL
C4	C4	M4/M7*	EL3/EL6*	CP5	ENL
D2	D2	M1/M9*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
D3	D3	M4/M7*	EL2/EL3*	CP2/CP5*	END
D4	D4	M1/M4*	EL2/EL6*	CP2/CP5*	END

\* Míchací poměr 1 : 1

\*\* Oblasti použití viz strana 30/31



#### VITAVM®13 BASIC vrstvení

K tomu viz rovněž labiální schéma vrstev na straně 18!



#### VITAVM®13 BUILD-UP vrstvení

Srovnejte rovněž se schématem vrstev na straně 22!



#### Tekutiny hmoty VITAVM®13

##### VITAVM® MODELLING LIQUID

pro smíchání s BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE, ENAMEL a ostatními doplňujícími hmotami. VITA VM MODELLING LIQUID zajistí vynikající stabilitu vrstev spojenou s rychlejším odpařením tekutiny hmoty. VITA VM MODELLING LIQUID tak vychází vstříc zubním technikům, kteří provádějí menší práce či chtějí pracovat bez zdlouhavého sušení/odsávání.



##### VITAVM® OPAQUE FLUID

speciálně pro smíchání s práškovým opakerem VITA VM.

⚠ **Poznámka:** Nepoužívejte ke smíchání s dentinovými hmotami!













##### VITAVM® PASTE FLUID


tekutina hmoty pro smíchání s opakerem v pastě VITA VM



##### VITA MODELLING FLUID (není součástí sortimentu)

pro smíchání s BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE, ENAMEL a všemi ostatními doplňujícími hmotami. VITA MODELLING FLUID brání rychlému vysušování keramických hmot a je proto obzvláště dobrý pro větší restaurace a několikadílné můstky. Toto je spojeno s delším a vlhčím zpracováním. VITA MODELLING FLUID tak zajišťuje vyšší plasticitu a elasticitu u vrstev, což je ale spojeno s jejich menší stabilitou.

<p><b>VITAVM.13 EFFECT LINER</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– pro regulaci fluorescence z hloubky restaurace</li> <li>– univerzálně použitelná pro podporu a zintenzivnění základní barvy</li> <li>– v gingivální oblasti podporuje rozvádění světla</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>EL1</td> <td>snow</td> <td>bílá</td> </tr> <tr> <td>EL2</td> <td>cream</td> <td>běžová</td> </tr> <tr> <td>EL3</td> <td>tabac</td> <td>hnědá</td> </tr> <tr> <td>EL4</td> <td>golden fleece</td> <td>žlutá</td> </tr> <tr> <td>EL5</td> <td>papaya</td> <td>oranžová</td> </tr> <tr> <td>EL6</td> <td>sesame</td> <td>zelenožlutá</td> </tr> </tbody> </table>	EL1	snow	bílá	EL2	cream	běžová	EL3	tabac	hnědá	EL4	golden fleece	žlutá	EL5	papaya	oranžová	EL6	sesame	zelenožlutá																
EL1	snow	bílá																																		
EL2	cream	běžová																																		
EL3	tabac	hnědá																																		
EL4	golden fleece	žlutá																																		
EL5	papaya	oranžová																																		
EL6	sesame	zelenožlutá																																		
<p><b>VITAVM.13 EFFECT CHROMA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– hmoty pro modifikaci intenzity barvy</li> <li>– pro zdůraznění jistých barevných oblastí na zubu</li> <li>– pro individuální provedení stupně odstínu na krčku, dentinu a sklovině</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>EC1</td> <td>ghost</td> <td>bílá</td> </tr> <tr> <td>EC2</td> <td>linen</td> <td>pískově béžová</td> </tr> <tr> <td>EC3</td> <td>pale banana</td> <td>světle žlutá</td> </tr> <tr> <td>EC4</td> <td>lemon drop</td> <td>jemná citronově žlutá</td> </tr> <tr> <td>EC5</td> <td>golden rod</td> <td>světle oranžová</td> </tr> <tr> <td>EC6</td> <td>sunflower</td> <td>oranžová</td> </tr> <tr> <td>EC7</td> <td>light salmon</td> <td>růžová</td> </tr> <tr> <td>EC8</td> <td>toffee</td> <td>běžovohnědá</td> </tr> <tr> <td>EC9</td> <td>doe</td> <td>hnědá</td> </tr> <tr> <td>EC10</td> <td>larch</td> <td>zelenohnědá</td> </tr> <tr> <td>EC11</td> <td>gravel</td> <td>zelenošedá</td> </tr> </tbody> </table>	EC1	ghost	bílá	EC2	linen	pískově béžová	EC3	pale banana	světle žlutá	EC4	lemon drop	jemná citronově žlutá	EC5	golden rod	světle oranžová	EC6	sunflower	oranžová	EC7	light salmon	růžová	EC8	toffee	běžovohnědá	EC9	doe	hnědá	EC10	larch	zelenohnědá	EC11	gravel	zelenošedá	
EC1	ghost	bílá																																		
EC2	linen	pískově béžová																																		
EC3	pale banana	světle žlutá																																		
EC4	lemon drop	jemná citronově žlutá																																		
EC5	golden rod	světle oranžová																																		
EC6	sunflower	oranžová																																		
EC7	light salmon	růžová																																		
EC8	toffee	běžovohnědá																																		
EC9	doe	hnědá																																		
EC10	larch	zelenohnědá																																		
EC11	gravel	zelenošedá																																		
<p><b>VITAVM.13 MAMELON</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– silně fluorescenční hmota, která se používá hlavně v incisální oblasti</li> <li>– pro barevnou charakterizaci mezi ostrou hranou zubu a dentinem</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>MM1</td> <td>ecru</td> <td>běžová</td> </tr> <tr> <td>MM2</td> <td>mellow buff</td> <td>teplá žlutohnědá</td> </tr> <tr> <td>MM3</td> <td>peach puff</td> <td>jemná oranžová</td> </tr> </tbody> </table>	MM1	ecru	běžová	MM2	mellow buff	teplá žlutohnědá	MM3	peach puff	jemná oranžová																									
MM1	ecru	běžová																																		
MM2	mellow buff	teplá žlutohnědá																																		
MM3	peach puff	jemná oranžová																																		
<p><b>VITAVM.13 GINGIVA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– pro obnovu původního stavu dásně</li> <li>– nanáší se při prvním resp. druhém vypalování dentinu a vypaluje se</li> <li>– barevné odstíny se pohybují od oranžovočervené přes narudlou až po hnědočervenou</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>G1</td> <td>rose</td> <td>starorůžová</td> </tr> <tr> <td>G2</td> <td>nectarine</td> <td>oranžovorůžová</td> </tr> <tr> <td>G3</td> <td>pink grapefruit</td> <td>růžová</td> </tr> <tr> <td>G4</td> <td>rosewood</td> <td>hnědočervená</td> </tr> <tr> <td>G5</td> <td>cherry brown</td> <td>černočervená</td> </tr> <tr> <td>GOL</td> <td>light flesh</td> <td>světle růžová</td> </tr> <tr> <td>GOD</td> <td>dark flesh</td> <td>tmavě růžová</td> </tr> </tbody> </table>	G1	rose	starorůžová	G2	nectarine	oranžovorůžová	G3	pink grapefruit	růžová	G4	rosewood	hnědočervená	G5	cherry brown	černočervená	GOL	light flesh	světle růžová	GOD	dark flesh	tmavě růžová													
G1	rose	starorůžová																																		
G2	nectarine	oranžovorůžová																																		
G3	pink grapefruit	růžová																																		
G4	rosewood	hnědočervená																																		
G5	cherry brown	černočervená																																		
GOL	light flesh	světle růžová																																		
GOD	dark flesh	tmavě růžová																																		
<p><b>VITAVM.13 CORRECTIVE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– se sníženou teplotou vypalování (800°C) pro opravy po vypalování lesku</li> <li>– tři odstupňování pro oblast krčku, dentinu a sklovinu</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr> <td>COR1</td> <td>neutral</td> <td>neutrální</td> </tr> <tr> <td>COR2</td> <td>sand</td> <td>běžová</td> </tr> <tr> <td>COR3</td> <td>ochre</td> <td>hnědá</td> </tr> </tbody> </table>	COR1	neutral	neutrální	COR2	sand	běžová	COR3	ochre	hnědá																									
COR1	neutral	neutrální																																		
COR2	sand	běžová																																		
COR3	ochre	hnědá																																		

<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 EFFECT ENAMEL</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– použitelný pro všechny části skloviny přírodního předobrazu</li> <li>– univerzálně použitelné hmoty pro průsvitný sklovinovitý efekt</li> <li>– pro dosažení přirozeného účinku hloubky</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>EE1</td><td>mint cream</td><td>bělavě prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE2</td><td>pastel</td><td>pastelová</td></tr> <tr><td>EE3</td><td>misty rose</td><td>růžově prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE4</td><td>vanilla</td><td>nažloutlá</td></tr> <tr><td>EE5</td><td>sun light</td><td>nažloutle prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE6</td><td>navajo</td><td>červeně prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE7</td><td>golden glow</td><td>oranžově prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE8</td><td>coral</td><td>červeně prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE9</td><td>water drop</td><td>modravě prosvětlovací</td></tr> <tr><td>EE10</td><td>silver lake blue</td><td>modrá</td></tr> <tr><td>EE11</td><td>drizzle</td><td>šedavě prosvětlovací</td></tr> </tbody> </table>	EE1	mint cream	bělavě prosvětlovací	EE2	pastel	pastelová	EE3	misty rose	růžově prosvětlovací	EE4	vanilla	nažloutlá	EE5	sun light	nažloutle prosvětlovací	EE6	navajo	červeně prosvětlovací	EE7	golden glow	oranžově prosvětlovací	EE8	coral	červeně prosvětlovací	EE9	water drop	modravě prosvětlovací	EE10	silver lake blue	modrá	EE11	drizzle	šedavě prosvětlovací	
EE1	mint cream	bělavě prosvětlovací																																		
EE2	pastel	pastelová																																		
EE3	misty rose	růžově prosvětlovací																																		
EE4	vanilla	nažloutlá																																		
EE5	sun light	nažloutle prosvětlovací																																		
EE6	navajo	červeně prosvětlovací																																		
EE7	golden glow	oranžově prosvětlovací																																		
EE8	coral	červeně prosvětlovací																																		
EE9	water drop	modravě prosvětlovací																																		
EE10	silver lake blue	modrá																																		
EE11	drizzle	šedavě prosvětlovací																																		
<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 EFFECT PEARL</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– vhodné pouze pro povrchové efekty, není vhodný pro vrstvení</li> <li>– ideální pro vybělené restaurace</li> <li>– odstínění ve směru žluté a červené</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>EP1</td><td>pearl</td><td>odstín s pastelově žluté</td></tr> <tr><td>EP2</td><td>pearl blush</td><td>odstín s pastelově oranžové</td></tr> <tr><td>EP3</td><td>pearl rose</td><td>odstín s pastelově růžové</td></tr> </tbody> </table>	EP1	pearl	odstín s pastelově žluté	EP2	pearl blush	odstín s pastelově oranžové	EP3	pearl rose	odstín s pastelově růžové																									
EP1	pearl	odstín s pastelově žluté																																		
EP2	pearl blush	odstín s pastelově oranžové																																		
EP3	pearl rose	odstín s pastelově růžové																																		
<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 EFFECT OPAL</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– vytváří opalizující efekt u restaurací mladých a velice průsvitných zubů</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>EO1</td><td>opal</td><td>neutrální, pro univerzální použití</td></tr> <tr><td>EO2</td><td>opal whitish</td><td>bělavá</td></tr> <tr><td>EO3</td><td>opal bluish</td><td>modravě</td></tr> </tbody> </table>	EO1	opal	neutrální, pro univerzální použití	EO2	opal whitish	bělavá	EO3	opal bluish	modravě																									
EO1	opal	neutrální, pro univerzální použití																																		
EO2	opal whitish	bělavá																																		
EO3	opal bluish	modravě																																		
<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 MARGIN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– pro vytváření estetických přechodů u labiálně zkrácených kovových krytek</li> <li>– nanosená, změkčená hmota MARGIN se musí vytvrdit teplem, doporučuje se rameno stabilizovat fénem nebo tepelným sáláním na vstupu do pece</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>M1</td><td>icy beige</td><td>bílá</td></tr> <tr><td>M4</td><td>wheat</td><td>žlutá</td></tr> <tr><td>M5</td><td>amber</td><td>jantarová</td></tr> <tr><td>M7</td><td>seashell</td><td>světle béžová</td></tr> <tr><td>M8</td><td>tan</td><td>pastelově hnědá</td></tr> <tr><td>M9</td><td>beach</td><td>světle oranžová</td></tr> </tbody> </table>	M1	icy beige	bílá	M4	wheat	žlutá	M5	amber	jantarová	M7	seashell	světle béžová	M8	tan	pastelově hnědá	M9	beach	světle oranžová																
M1	icy beige	bílá																																		
M4	wheat	žlutá																																		
M5	amber	jantarová																																		
M7	seashell	světle béžová																																		
M8	tan	pastelově hnědá																																		
M9	beach	světle oranžová																																		
<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 CHROMA PLUS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– barevně intenzivní hmoty, které se přednostně používají v kombinaci s BASE DENTINE</li> <li>– při tenkých tloušťkách stěn účinně podporují barvy</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>CP1</td><td>ivory</td><td>slonovinová</td></tr> <tr><td>CP2</td><td>almond</td><td>béžová</td></tr> <tr><td>CP3</td><td>moccasin</td><td>světlá oranžovohnědá</td></tr> <tr><td>CP4</td><td>caramel</td><td>oranžová</td></tr> <tr><td>CP5</td><td>burlywood</td><td>zelenohnědá</td></tr> </tbody> </table>	CP1	ivory	slonovinová	CP2	almond	béžová	CP3	moccasin	světlá oranžovohnědá	CP4	caramel	oranžová	CP5	burlywood	zelenohnědá																			
CP1	ivory	slonovinová																																		
CP2	almond	béžová																																		
CP3	moccasin	světlá oranžovohnědá																																		
CP4	caramel	oranžová																																		
CP5	burlywood	zelenohnědá																																		
<p><b>VITAVM<sup>®</sup>13 COLOR OPAQUE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– barevně intenzivní hmoty opakeru pro charakterizaci sklovinových a cervikální oblastí</li> </ul>		<table border="1"> <tbody> <tr><td>CO1</td><td>gold</td><td>oranžová</td></tr> <tr><td>CO2</td><td>brown</td><td>hnědá</td></tr> <tr><td>CO3</td><td>lilac</td><td>fialová</td></tr> </tbody> </table>	CO1	gold	oranžová	CO2	brown	hnědá	CO3	lilac	fialová																									
CO1	gold	oranžová																																		
CO2	brown	hnědá																																		
CO3	lilac	fialová																																		



VITAVM®13 BASIC KIT <sup>*/**/**</sup> Základní Sortiment pro BASIC vrstvení		
Kus	Obsah	Materiál
1	12 g	WASH OPAQUE WO
5	12 g	OPAQUE° OP1 – OP5
5	12 g	CHROMA PLUS CP1 – CP5
26	12 g	BASE DENTINE° 1M1 – 5M3
2	12 g	ENAMEL° ENL, END
1	12 g	NEUTRAL° NT
1	12 g	WINDOW° WIN
3	12 g	CORRECTIVE COR1 – COR3
1	50 ml	VITAVM MODELLING LIQUID
1	50 ml	VITAVM OPAQUE FLUID
1	–	Barevný indikátor
1	–	VITA Toothguide 3D-MASTER
1	–	Návod ke zpracování

\* jako redukovaný sortiment hmot k dostání také jako BASIC KIT SMALL  
 \*\* také jako VITAVM 13 BASIC KIT classical v barvách A1-D4 VITAPAN classical a jako VITAVM 13 BASIC KIT SMALL classical s následujícími 6 barvami: A1, A2, A3, A3,5, B3, D3  
 \*\*\* všechny sortimenty k dostání také s PASTE OPAQUE  
 ° k dostání také v 50 g



VITAVM®13 BUILD UP KIT <sup>*/**</sup> Rozšiřující sortiment pro BUILD-UP vrstvení		
Kus	Obsah	Materiál
26	12 g	TRANSPA DENTINE° 1M1 – 5M3
1	50 ml	VITAVM MODELLING LIQUID

\* k dostání také v následujících 15 barvách jako BUILD UP KIT SMALL : 1M1, 1M2, 2M1, 2M2, 2M3, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4M1, 4M2, 4M3  
 \*\* k dostání také jako VITAVM 13 BUILD UP KIT classical v barvách VITAPAN classical A1–D4 a jako VITAVM 13 BUILD UP KIT SMALL classical s 6 barvami  
 ° k dostání také v 50g



VITAVM®13 CLASSICAL COLOR KIT <sup>*/**</sup> Rozšiřovací sortiment pro uživatele VITA 3D Master		
Stück	Inhalt	Material
16	12 g	OPAQUE A1–D4
16	12 g	BASE DENTINE° A1–D4
16	12 g	TRANSPA DENTINE° A1–D4
1	50 ml	VITAVM MODELLING LIQUID
1	50 ml	VITAVM OPAQUE FLUID
1	–	Farbindikator
1	–	VITAPAN classical Farbskala
1	–	Verarbeitungsanleitung

\* k dostání také s OPAQUE PASTE  
 \*\* Sortiment pro zákazníky VITAVM 13 3D-MASTER, kteří by chtěli rozšířit stávající sortiment o barvy VITAPAN classical  
 ° k dostání také v 50g



**VITAVM®13 PROFESSIONAL KIT\***  
Zajistí přirozené efekty a charakteristiku

Kus	Obsah	Materiál
11	12 g	EFFECT CHROMA EC1–EC11
3	12 g	MAMELON MM1–MM3
3	12 g	EFFECT PEARL EP1–EP3
3	12 g	EFFECT OPAL EO1–EO3
11	12 g	EFFECT ENAMEL EE1–EE11
6	12 g	EFFECT LINER EL1–EL6
1	–	Lišta barevných vzorů EFFECT ENAMEL
1	–	Lišta barevných vzorů EFFECT CHROMA
1	–	Lišta barevných vzorů EFFECT LINER

\* V následujících barvách k dostání rovněž jako PROFESSIONAL KIT SMALL:  
EC1, EC4, EC6, EC8, EC9, MM2, EP1, EO2, EE1, EE3, EE7, EE8, EE9, EE10, EE11



**VITAVM®13 BLEACHED COLOR KIT\***

Kus	Obsah	Materiál
1	12 g	OPAQUE OPO
3	12 g	BASE DENTINE OM1–OM3
3	12 g	TRANSPA DENTINE OM1–OM3
1	12 g	ENAMEL ENL
1	12 g	NEUTRAL NT
1	12 g	WINDOW WIN
1	50 ml	VITA VM MODELLING LIQUID
1	50 ml	VITA VM OPAQUE FLUID
1	–	BLEACHED SHADE GUIDE SHADE GROUP OM
1	–	Návod ke zpracování

\* K dostání rovněž s OPAQUE PASTE.



**VITAVM®13 GINGIVA KIT\***













Kus	Obsah	Materiál
5	12 g	GINGIVA G1–G5
2	12 g	GINGIVA OPAQUE GOL–GOD
1	–	Lišta barevných vzorů GINGIVA

\* K dostání rovněž s OPAQUE PASTE.

**VITAVM.13 MARGIN KIT**  
Pro vytváření keramických ramínek

Kus	Obsah	Materiál
6	12 g	MARGIN M1, M4, M5, M7, M8, M9
1	–	Lišta barevných vzorů MARGIN



Problém	Příčina	Řešení
V pastovém opakeru se tvoří trhliny.	<p>Příliš tlustá vrstva pastového opakeru.</p> <p>Příliš rychlé vypálení organických látek v pastovém opakeru.</p> <p>Příliš vysoká pedsoušecí teplota.</p> <p>Pec má ještě příliš vysokou teplotu z předchozího vypalování.</p>	<p>Nejprve naneste vrstvu Washbrand a vypalte, potom bude opakovaný nátěr krýt až k vrstvě opakeru.</p> <p>Prodlužte dobu pedsoušení.</p> <p>Snižte pedsoušecí teplotu (450 °C).</p> <p>Pec nechte vychladnout na pohotovostní teplotu.</p>
V opakeru se tvoří trhliny.	<p>Příliš tlustá vrstva resp. nahromadění opakeru v prohlubních např. interdentálně, girlandy.</p> <p>Příliš rychlé sušení opakeru.</p>	<p>Dejte pozor na tenký, rovnoměrný nátěr, pozor na příliš silné rýhy.</p> <p>Nastavte časy a teplotu pedsoušení podle vypalovací tabulky.</p>
V opakeru se tvoří bubliny.	<p>Vadný odlitek.</p> <p>Špatné otryskání.</p> <p>Nečistoty na kovovém povrchu.</p> <p>Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> se vsintroval do kovového povrchu.</p> <p>Nanášená hmota je příliš řídká/vodnatá.</p> <p>Pasta opakeru nebyla správně promíchána.</p>	<p>Viz návody ke zpracování výrobců kovů</p> <p>Dodržujte pokyny výrobců ohledně typů slitin</p> <p>Pečlivě očistěte povrch kovu</p> <p>Změňte snížení tlaku proudu resp. úhel proudu.</p> <p>Hmotu namíchejte hustší (krémovou), nenanášejte ji, pokud je příliš vodnatá</p> <p>Tekutina na povrchu se usadila resp. opakerová pasta byla příliš často ředěna</p>

Problém	Příčina	Řešení								
<p>Na povrchu se ukazují trhliny.</p>	<p>Vrstveno v příliš suchém stavu.</p> <p>Hmota byla před vypalování příliš vysušena.</p> <p>Hmota se nemohla při předsoušení zcela odplynit.</p>	<p>1. Vrství ve vlhčím stavu, nezhušťovat. 2. Dodržte předsoušecí teplotu (500 °C)</p> <p>Použijte VITA MODELLING FLUID (BMF50) (udrží vlhkost v keramice déle)</p> <p>Pomalejší zahřívání (parametry vypalování změňte analogicky k vypalovací tabulce).</p>								
	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Před. tepl. °C</td> <td> min.</td> <td> min.</td> <td> °C/min.</td> <td>cca tepl. °C</td> <td> min.</td> <td>min. s.t.r.</td> </tr> </table>		Před. tepl. °C	 min.	 min.	 °C/min.	cca tepl. °C	 min.	min. s.t.r.	
		Před. tepl. °C	 min.	 min.	 °C/min.	cca tepl. °C	 min.	min. s.t.r.		
<table border="1"> <tr> <td>1. vypalování dentinu</td> <td>500</td> <td>6.00</td> <td>8.27</td> <td>45</td> <td>880</td> <td>1.00</td> <td>8.27</td> </tr> </table> <p>Změněná poloha předsoušení.</p> <p>Uypalovací komora je ještě příliš horká.</p>	1. vypalování dentinu	500	6.00	8.27	45	880	1.00	8.27	<p>Dodržte nastavení firmy VITA.</p> <p>Počkejte, dokud se nedosáhne pohotovostní teploty.</p>	
1. vypalování dentinu	500	6.00	8.27	45	880	1.00	8.27			
<p>Keramické povrchy se odlupují a zvedají po korekčním vypálení nebo druhém vypálení dentinu.</p>	<p>Vrstveno v příliš suchém stavu.</p> <p>Povrch nebyl přebroušen před korekčním vypalováním.</p> <p>Nečistoty na povrchu např. izolace antagonisty</p>	<p>viz výše</p> <p>Povrch rovnoměrně obruste kamínky resp. diamanty nebo opískujte při nižším tlaku.</p> <p>Dobře očistěte modely a restaurace před dalším nanášením keramiky.</p> <p>Materiál konstrukcí - slitiny neobsahující ušlechtilé kovy: Dodržte speciální pokyny ke zpracování na straně 17.</p>								
<p>Mikropórovitost na povrchu.</p>	<p>Vrstveno v příliš suchém stavu nebo příliš silně odsáváno.</p>	<p>Keramiku navlhčete a vlhkou ji postavte na vypalovací podstavec.</p>								
<p>Praskliny</p>	<p>Nebyl dodržen součinitel tepelné roztažnosti.</p> <p>Špatně zhotovená konstrukce.</p> <p>Nečistoty kovu.</p>	<p>Zkontrolujte součinitele tepelné roztažnosti slitiny a případně upravte chlazení.</p> <p>Konstrukci vymodelujte podpůrně (zmenšená forma zubu; dodržte instrukce výrobce!!!)</p> <p>Konstrukci před pálením důkladně očistěte (dodržte instrukce výrobce)</p>								


Problém	Příčina	Řešení
Trhliny paralelně k ose zubu.	<p>Nedostatečná interdentalní separace keramické hmoty.</p> <p>V kovu jsou vytvořeny příliš slabé spoje můstku</p>	<p>Separujte až po základní hmotu. Poznámka: Čepel navlhčete a celou ji protáhněte.</p> <p>Kovovou konstrukci nadimenzujte dostatečně silně (dodržte údaje výrobce slitiny).</p>
Chybí průsvitnost / briliance. (Keramika působí mrtvě)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Příliš zhuštěné.</li> <li>2. Chyba ve vakuovém systému.</li> <li>3. Příliš nízká teplota vypalování (špatně).</li> <li>4. Příliš krátká doba předsoušení a/nebo zahřívání.</li> <li>5. Byly použité olejovité modelovací tekuté hmoty.</li> <li>6. Příliš mnoho sklovinovité hmoty.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zhustěte méně nebo vůbec.</li> <li>2. Kontrola vakuového čerpadla.</li> <li>3. Vypalovací zkouška s transparentní hmotou jako např. WIN nebo EE9</li> <li>4. Postupujte podle návodu pro vypalování (zkontrolujte nastavení pece)</li> <li>5. Použijte originální modelovací tekutinu hmotu VITA.</li> <li>6. Dodržte schéma vrstev.</li> </ol>
Jádru prosvítá	<p>BASE DENTINE je nanesen v příliš tenké vrstvě.</p> <p>BASE DENTINE končí na incisální hraně kovové konstrukce.</p>	<p>BASE DENTINE naneste na celé labiální plochy, bezpodmínečně dodržte schéma vrstev.</p> <p>BASE DENTINE vymodelujte přes horní hranu konstrukce.</p>
Barva je příliš vybledlá nebo šedá	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Naneseno příliš málo BASE DENTINE.</li> <li>2. Přepáleno nebo nedostatečně vypálená keramika.</li> <li>3. Špatná modelovací tekutina.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dodržte schéma vrstev.</li> <li>2. Vypalovací zkouška s transparentní hmotou jako např. WIN nebo EE9</li> <li>3. Použijte modelovací tekutinu VITA</li> </ol>
Příliš malý opalizující/bělicí efekt, opálová hmota se zdá vybělená	Opalizující/bělicí efekt po několikanásobném vypálení již není patrný resp. se zdá vybělený.	Opálovou hmotu max. 2 krát vypalte, perleťovou hmotu použijte jen na povrchu.
Barva je v příliš teplých tónech, příliš intenzivní.	<p>Přepálená keramika.</p> <p>Použito příliš mnoho BASE DENTINE.</p>	<p>Vypalovací zkouška s transparentní hmotou jako např. WIN nebo EE9</p> <p>Viz pokyny na straně 18 a straně 22</p>

Problém	Příčina	Řešení
Šmouhy v keramice.	<p>Zbytky opakeru ve vodě pro vyplachování štětce.</p> <p>Keramická hmota není správně promíchána.</p> <p>Použity špatné tekutiny.</p>	<p>Pro nanášení opakeru použijte čerstvou vodu.</p> <p>Keramickou hmotu vždy důkladně promíchejte, i při opakovaném navlhčení.</p> <p>Pozor na použití správné tekuté hmoty.</p>
Černé body keramice.	<p>Znečištěná voda pro vyplachování štětce.</p> <p>Použita špatná tekutina.</p> <p>1. Kontaminace hmot kovovým prachem z broušení. 2. Zbytky silikonu z leštění gumou.</p>	<p>Použijte čerstvou vodu.</p> <p>Použijte modelovací tekutinu VITA</p> <p>1. Udržujte své pracoviště s keramikou v čistotě. 2. Důkladně vyčistěte.</p>
Šmouhy po vypalování lesku.	<p>Na povrchu prach z broušení.</p> <p>Glazurovací hmota nanesená příliš silně.</p> <p>Nedostatečně promíchaná glazurovací hmota.</p>	<p>Provedte důkladné vyčištění před vypalováním lesku / glazurovacím vypalováním.</p> <p>Glazurovací hmotu nanášejte tenče, ale tak, aby kryla.</p> <p>Namíchanou glazurovací hmotu nechte stát přes noc.</p>
Změny zabarvení.	<p>Špatná modelovací tekutina.</p> <p>Znečištěná vypalovací pec kovovými usazeninami (Ag, Cu atd.)</p>	<p>Použijte modelovací tekutinu VITA.</p> <p>Provedte vyčištění vypalovací pece prostřednictvím vypálení grafitových tablet při 1000°C po dobu 15 min, bez vakua</p>

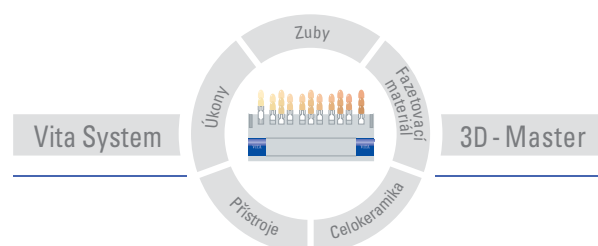
Další informace naleznete na internetu v našich FAQ týkajících se kovových keramik nebo pod objednávkovým číslem 1521.

Následující produkty musí být povinně označeny:		
<p>VITAVM® OPAQUE FLUID</p>	<p><b>Žiravý!</b></p> <p>Způsobuje poleptání. Skladujte pod zámkem a z dosahu dětí. Nejezte a nepijte při používání. Při kontaktu s očima je ihned důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc. Nesmí se vypouštět do kanalizace; tento výrobek a jeho nádobku odevzdávejte do sběru v rámci tříděného odpadu v souladu se zákonem o odpadech.</p> <p>Při práci používejte vhodný ochranný oděv, ochranné rukavice a osobní ochranné prostředky pro oči a obličej. V případě nehody nebo nevolnosti ihned přivolejte lékaře (pokud možno mu ukažte tuto etiketu).</p>	
<p>VITA SPRAY-ON INDICATOR LIQUID a VITA SPRAY-ON LIQUID</p>	<p><b>Snadno vznětlivý</b></p> <p>Nádobu přechovávejte neprodyšně uzavřenou na dobře větraném místě. Udržujte v dostatečné vzdálenosti od zápalných zdrojů – nekuřte. Nesmí se vypouštět do kanalizace. Tento výrobek a jeho obal musí být zneškodněny jako nebezpečný odpad.</p>	

Bližší informace si vyhledejte na příslušných bezpečnostních listech!

<p><b>Ochranný oděv</b></p>	<p>Při práci používejte osobní ochranné prostředky pro oči a obličej, vhodné ochranné rukavice a vhodný ochranný oděv. Při tvoření prachu použijte odsávání nebo masku proti prachu.</p>	
-----------------------------	--	---

Fazetovací keramika VITAVM 13 je k dostání v barvách A1-D4 VITA SYSTEM 3D-MASTER a VITAPAN classical. Barevná kompatibilita je zaručena se všemi materiály VITA SYSTEM 3D-MASTER a VITAPAN classical A1 – D4. S jedinečným VITA SYSTEM 3D-MASTER se systematicky určují a plně reprodukuje všechny přirozené barvy zubů.



**Pozor – nutno dodržet:** Naše produkty používejte v souladu s informacemi o jejich použití. Neručíme za škody, které vzniknou neodbornou manipulací nebo zpracováním. Uživatel je ostatně povinen zkontrolovat produkt před jeho použitím, zda se hodí pro plánované použití. Nárok na záruku je rovněž vyloučen tehdy, když je produkt zpracováván v neslučitelném resp. nepřipustném spojení s materiály a/nebo pomocí přístrojů jiného výrobce. Naše záruka za správnost těchto údajů nezávisle na právním důvodu, a pokud tak zákon připouští, je omezena v každém případě na hodnotu dodaného zboží podle faktury bez DPH. Zejména neručíme, pokud tak zákon připouští, v žádném případě za ušlý zisk, bezprostřední škody, za následné škody nebo nároky třetí strany vůči kupujícímu. Nároky na náhradu škody závislé na zavinění (zavinění při uzavření smlouvy, část Porušení smlouvy, nedovolené jednání atd.) vznikají pouze v případě úmyslu nebo hrubé nedbalost. Stavebnicový box VITA není povinnou součástí výrobku. Tyto informace o používání byly vydány: 10.08

Vydáním této informace o použití ztrácíte všechny dosavadní údaje svoji platnost. Právě aktuální verzi naleznete na stránce [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

Společnost VITA Zahnfabrik je certifikována podle směrnic pro medicínské výrobky a následující produkty nesou značku **CE 0124** :

**VITAVM<sup>®</sup>13**  
**VITA AKZENT<sup>®</sup>**

US 5498157 A  
AU 659964 B2  
EP 0591958 B1

# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG  
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany  
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299  
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446  
[www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)