

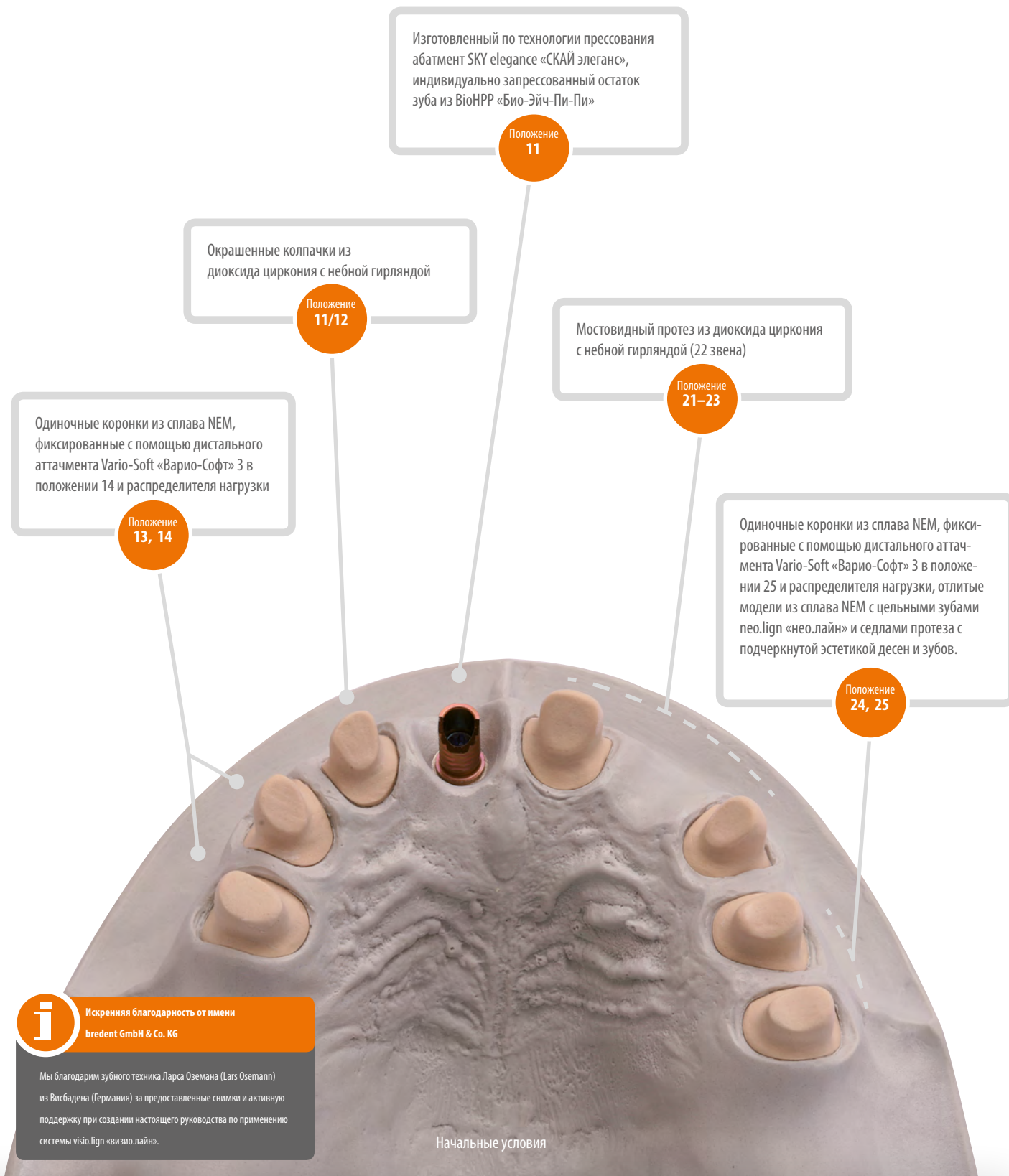
visio.lign® «Визио.лайн»

Руководство по применению

Технологии обработки композитного материала

Стандарты гармонии. Индивидуальная эстетика.

В настоящем руководстве по применению описаны следующие технологии облицовки и способы изготовления конструкций с использованием visio.lign® «визио.лайн».



Изготовленный по технологии прессования абатмент SKY elegance «СКАЙ элганс», индивидуально запрессованный остаток зуба из BioHPP «Био-Эйч-Пи-Пи»

Положение 11

Окрашенные колпачки из диоксида циркония с небной гирляндой

Положение 11/12

Мостовидный протез из диоксида циркония с небной гирляндой (22 звена)

Положение 21–23

Одиночные коронки из сплава NEM, фиксированные с помощью дистального аттачмента Vario-Soft «Варио-Софт» 3 в положении 14 и распределителя нагрузки

Положение 13, 14

Одиночные коронки из сплава NEM, фиксированные с помощью дистального аттачмента Vario-Soft «Варио-Софт» 3 в положении 25 и распределителя нагрузки, отлитые модели из сплава NEM с цельными зубами neo.lign «нео.лайн» и седлами протеза с подчеркнутой эстетикой десен и зубов.

Положение 24, 25



Искренняя благодарность от имени
bredent GmbH & Co. KG

Мы благодарим зубного техника Ларса Оземана (Lars Osemann) из Висбадена (Германия) за предоставленные снимки и активную поддержку при создании настоящего руководства по применению системы visio.lign® «визио.лайн».

Начальные условия

Символы, используемые в руководстве:



Пескоструйная обработка



Время ожидания 30 sec



Время фотоотверждения 180 sec



Не обрабатывать пароструйным инжектором!



Внимание!

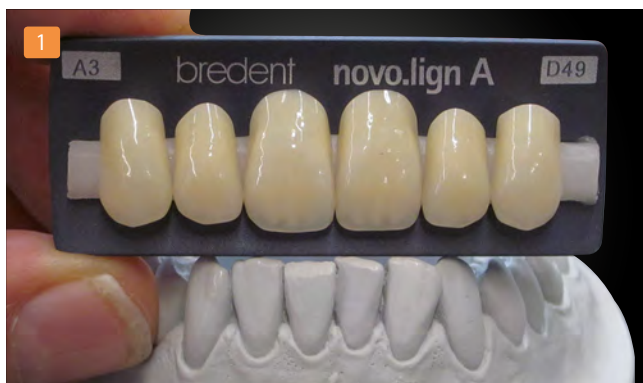
Содержание

	Страница
1. Эстетическая постановка	4
2. Технология использования предварительных матриц	
2.1 Светопропускающая предварительная матрица	6
2.2 Светонепроницаемая предварительная матрица/пластичный силикон	7
3. Исполнение каркаса	
3.1 Диагностическое моделирование	8
3.2 Изготовление каркаса	9
4. Технология соединения/показания к применению грунтового состава visio.lign «визио.лайн»	10
5. Кондиционирование каркаса	11
5.1 Кондиционирование диоксида циркония	12
5.2 Кондиционирование сплава NEM	12
5.3 Кондиционирование облицовочной оболочки novo.lign «ново.лайн»	12
6. Нанесение грунтового состава	
6.1 Нанесение грунтового состава MKZ	13
6.2 Нанесение visio.link «визио.линк»	13
7. Нанесение опакера/лайнера для циркония	
7.1 Нанесение опакера на диоксид циркония	14
7.2 Нанесение лайнера для циркония на окрашенный диоксид циркония	14
7.3 Нанесение опакера на каркас из сплава NEM	15
8. Облицовка с помощью облицовочных оболочек novo.lign «ново.лайн» 12–23	
8.1 Посадка облицовочной оболочки на каркас	16
8.2 Добавление crea.lign «креа.лайн» к облицовочным оболочкам novo.lign «ново.лайн», гармония	18
8.3 Окрашивание облицовочных оболочек (21–23), гармония	20
9. Свободное наложение	
9.1 Свободное наложение 21–23, эстетика	22
9.2 Свободное наложение 13/14 с помощью пасты crea.lign «креа.лайн», гармония	24
9.3 Свободное наложение 13/14 с помощью пасты crea.lign «креа.лайн», эстетика	25
9.4 Свободное наложение 24/25 с помощью форм Gnathoflex «Гнатофлекс», гармония	26
10. Изготовление литой модели	28
11. Индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов: седло протеза	29
12. Готовый протез	
Стандарты гармонии	30 и 32
Индивидуальная эстетика	31 и 33
13. Обработка и полировка	34
14. Время полимеризации и необходимые устройства	
14.1 Время полимеризации при использовании bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит»	36
14.2 Устройства и время фотополимеризации	36
15. Значения толщины слоя/таблицы соотношения цветов	
15.1 Значения толщины слоя	37
15.2 Таблицы соотношения цветов	37
15.3 Кольца с образцами цвета crea.lign «креа.лайн»/шкалы оттенков	37
16. Руководство по свободному наложению	38
17. Руководство по наложению: индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов	39
18. Советы и хитрости	
18.1 Десневая маска из visio.sil «визио.сил» (прозрачного силикона)	40
18.2 Использование лайнера для циркония в целях покрытия ретенционной поверхности	41
18.3 Применение моделирующей жидкости crea.lign «креа.лайн» для индивидуальных решений в области эстетики десен и зубов	42
18.4 Нагревание и загибание облицовочной оболочки novo.lign «ново.лайн»	43
19. Важные указания	44

1. Эстетическая постановка

Эстетическая постановка служит для проверки формы, цвета и прикуса последующего зубного протеза. В данном случае эстетическая постановка

осуществляется с помощью передних и боковых зубов neo.lign «нео.лайн», а также облицовочных оболочек на передние и боковые зубы novo.lign «ново.лайн».



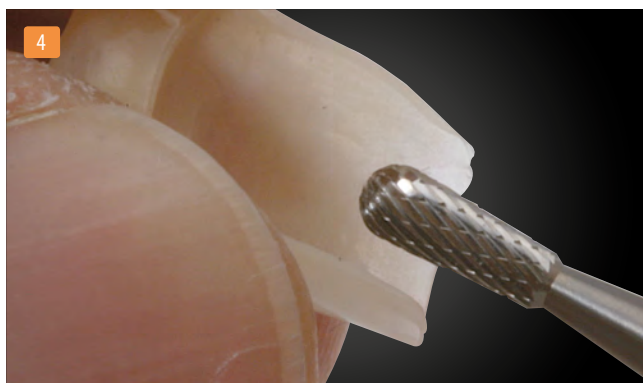
Выбирается подходящая форма зуба novo.lign «ново.лайн» А (anterior, то есть передний).



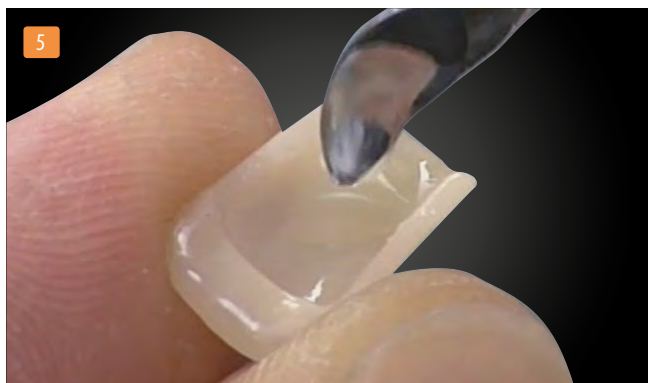
Выбирается подходящая форма зуба novo.lign «ново.лайн» Р (posterior, то есть задний).



Модель необходимо установить в артикуляторе.



При необходимости облицовочные оболочки novo.lign «ново.лайн» можно утончить, отшлифовав их в области шейки зуба.



Оболочки фиксируются с помощью воска beauty setup «бьюти сетап» в цвет зуба.



Постановку передних зубов необходимо проверить в артикуляторе.



Модель с выполненной постановкой в артикуляторе.



Комбинированная постановка с использованием облицовочных оболочек novo.lign «ново.лайн» и цельных зубов neo.lign «нео.лайн».

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

2. Технология использования предварительных матриц

Эстетическая постановка фиксируется с помощью силиконового ключа. Данную силиконовую предварительную матрицу можно изготовить из светонепроницае-

мого или светопропускающего силикона. (См. проспект «Технология использования предварительных матриц» REF 0004650D).

2.1 Светопропускающая предварительная матрица с visio.sil ILT «визио.сил Ай-Эл-Ти» (твердость по Шору 75 по шкале А)



visio.sil ILT «визио.сил Ай-Эл-Ти» наносится на модель.



Чтобы избежать образования пузырьков, смесительные канюли всегда оставляют в материале.



Силикон visio.sil ILT «визио.сил Ай-Эл-Ти» наносится также на окклюзионную поверхность.



◀ Поверхность visio.sil ILT «визио.сил Ай-Эл-Ти» разглаживается пальцем с нанесенным промывочным средством.



Сочетание пластичного силикона (Haptosil D «Хаптосил Ди») и visio.sil «визио.сил».



Благодаря ему предварительная матрица становится жестче и обретает больший потенциал репозиции.

2.2 Светонепроницаемая предварительная матрица/пластичный силикон



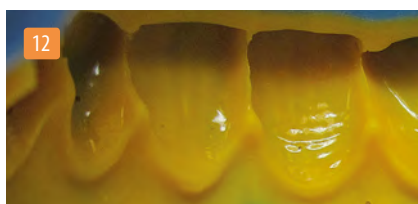
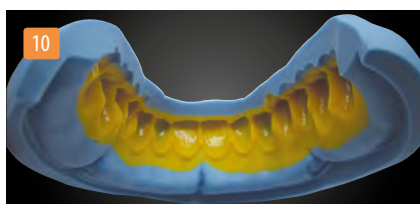
Наносится силикон visio.sil fix «визио.сил фикс», обеспечивающий высокую четкость, чтобы повторить форму до мельчайших подробностей.



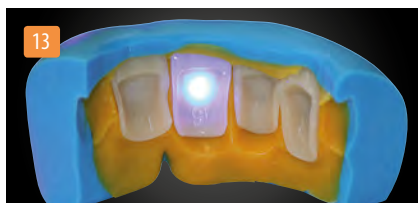
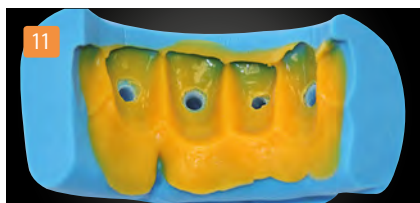
Модель полностью покрывают с вестибулярной и оральной сторон.



Haptosil D «Хаптосил Ди» (твёрдость по Шору 90 по шкале А) прижимается к модели, когда visio.sil fix «визио.сил фикс» еще мягкий и неотвердевший.



▶ Благодаря visio.sil fix «визио.сил фикс» достигается предельно точный слепок межзубных промежутков. Облицовочные оболочки можно зафиксировать и без цемента – эффект всасывания.



▶ В готовой предварительной матрице из двух видов силикона просверливаются отверстия, чтобы оболочки можно было полимеризовать.

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

3. Исполнение каркаса

Диагностическая модель создается для проверки промежутков. Для получения диагностической модели предварительную матрицу эстетической постановки залили моделировочным воском.

Чтобы изготовить оптимальный каркас, данную диагностическую модель анатомически уменьшают.

3.1 Диагностическое моделирование



Диагностическая модель установлена в артикуляторе для проверки пропорций.



Анатомически сформированная диагностическая модель, вид с оральной стороны.



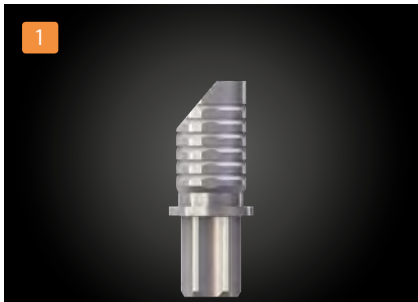
Анатомически уменьшенная диагностическая модель, вид с оральной стороны.



Проверка анатомически уменьшенной диагностической модели с помощью предварительной матрицы и включенных в нее облицовочных оболочек.

3.2 Изготовление каркаса

Изготовление абатмента из BioHPP «Био-Эйч-Пи-Пи»



1
Титановая основа для прессования.



2
Восковая модель.

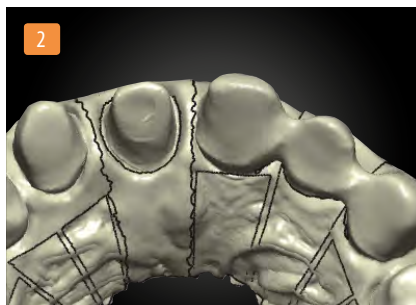


3
Прессованный абатмент из BioHPP «Био-Эйч-Пи-Пи».

Изготовление каркаса из диоксида циркония (12/11/21–23)



1
Восковая модель.



2
Конструирование по технологии CAD/двойное сканирование.



3
Готовые каркасы коронок и мостовидных протезов.

Изготовление коронок из сплава NEM (13,14/24,25)



1
Восковая модель с ретенционными кристаллами.



2
Готовый каркас коронки.

Изготовление литой модели из сплава NEM



1
Восковая модель.



2
Отлитое изделие.

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

4. Технология соединения/показания к применению грунтовочного состава visio.lign «ВИЗИО.ЛАЙН»



5. Кондиционирование каркаса

Грунтовочный состав MKZ



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- Титановый сплав
- Кобальт-хромовый сплав (EMF/NEM)
- Диоксид циркония (алюминий/шпинельная керамика)



После абразивной обработки/придания шероховатости запрещено использовать пароструйный инжектор для очистки каркаса!

Кондиционирование каркасов (CoCr/EMF/NEM/титан/благ. металлы/сплав с пониженным содерж. благ. металлов):

Подвергнуть металлические каркасы абразивной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар. Подвергнуть каркас из диоксида циркония абразивной обработке под давлением макс. 2 бар.

Удалить возможные загрязнения с помощью спирта и чистой кисточки.

Затем нанести соответствующий грунтовочный состав и дождаться его испарения.

Чтобы кондиционировать каркасы из благородных металлов, необходимо смешать грунтовочный состав MKZ и активатор MKZ EM в соотношении 1:1.

Активатор MKZ EM



Смешивать
1:1

Грунтовочный
состав MKZ

Образование сцепления композитов со следующими веществами:

- Сплавы благородных металлов (Au, Ag, Pt, Pd)
- Экологичные сплавы (с пониженным содержанием благородных металлов)



После абразивной обработки/придания шероховатости запрещено использовать пароструйный инжектор для очистки каркаса!

Грунтовочный состав K



Образование сцепления композитов со следующими веществами:

- Силикатная керамика (заготовки CAD, e-max, Mark II, дисиликат лития, стеклокерамика)



После абразивной обработки/придания шероховатости запрещено использовать пароструйный инжектор для очистки каркаса!

Кондиционирование каркасов из оксидной керамики (оксид алюминия/шпинельная керамика)

Подвергнуть керамические каркасы абразивной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением макс. 2 бар или сухой обработке для придания шероховатости с помощью шлифовальной головки с алмазным покрытием.

Удалить возможные загрязнения с помощью спирта и чистой кисточки. Затем нанести соответствующий грунтовочный состав и дождаться его испарения.

visio.link «ВИЗИО.ЛИНК»



Образование сцепления композитов со следующими веществами:

- Композит (облицовочный композит/зубы из композитных полимеров)
- Материалы ПММА
- Высококачественный полимер (Bio XS «Био Иск-Эс»/BioHPP® «Био-Эйч-Пи-Пи»)



После абразивной обработки/придания шероховатости запрещено использовать пароструйный инжектор для очистки каркаса!

Кондиционирование полимеров (композиты/материалы ПММА/высокоэффективные полимеры, напр.,

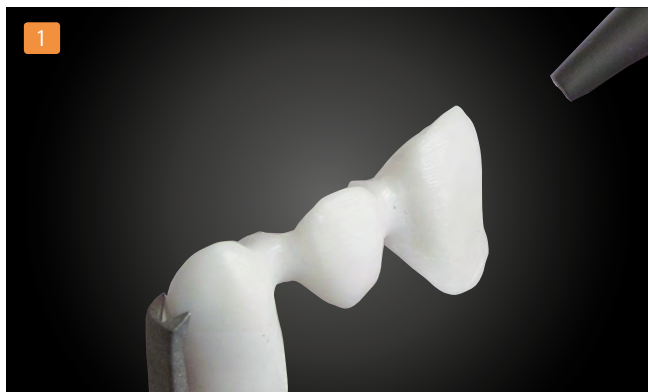
BioHPP® «Био-Эйч-Пи-Пи»/Bio XS «Био Иск-Эс») Подвергнуть полимерные каркасы абразивной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар. Удалить возможные загрязнения с помощью спирта и чистой кисточки.

Затем нанести тонкий слой visio.link «визио.линк», который подвергается фотоотверждению в устройстве фотополимеризации в течение 90 сек. (диапазон длины волн 370–400 нм).

Если кондиционированный участок после фотоотверждения приобретает шелковисто-матовый блеск, значит, толщина слоя оптимальна.

5. Кондиционирование каркаса

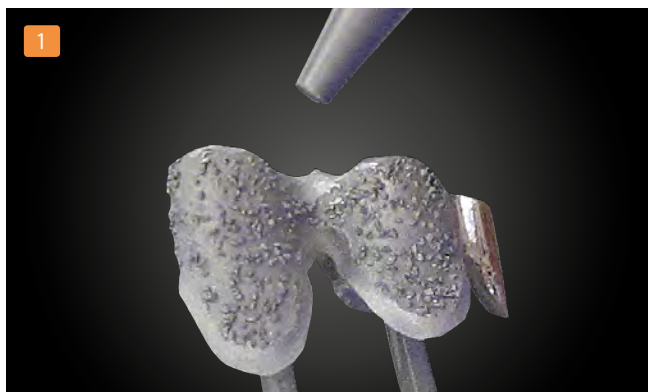
5.1 Кондиционирование диоксида циркония



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

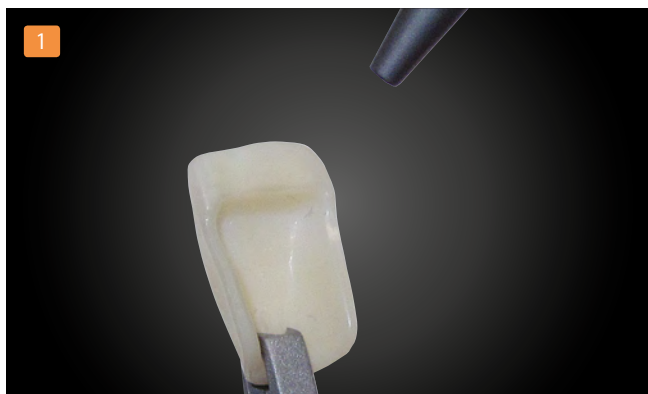
5.2 Кондиционирование сплава NEM



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

5.3 Кондиционирование оболочки novo.lign «ново.лайн»



Абразивная обработка оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар.

- Угол распыла струи ок. 45°.
- Расстояние ок. 3 см.

6. Нанесение грунтовочного состава

6.1 Нанесение грунтовочного состава MKZ

Грунтовочный состав MKZ наносится на кондиционированные каркасы из диоксида циркония и сплава NEM чистой кисточкой.

Перед тем как наносить опакер, необходимо подождать, пока грунтовочный состав испарится.



Дать испариться.

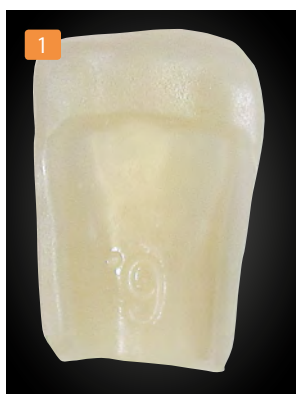


Дать испариться.



6.2 Нанесение visio.link «ВИЗИО.ЛИНК»

Подвергнутые пескоструйной обработке облицовочные оболочки novo.lign «ново.лайн» однократно покрываются тонким слоем visio.link «визио.линк» и полимеризуются в Bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 90 сек.



Шелковисто-матовый блеск.



⚠ Нанесено слишком много материала!



Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

7. Нанесение опакера/лайнера для циркония

7.1 Нанесение опакера на диоксид циркония

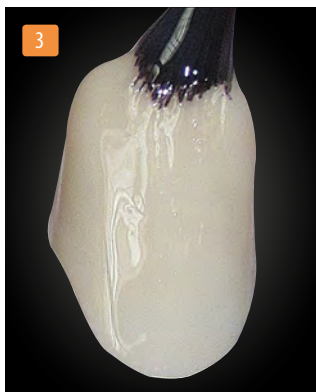
Чтобы добиться химического сцепления с диоксидом циркония, необходимо непременно нанести опакер. После нанесения последнего слоя требуется окончательная полимеризация продолжительностью 360 сек.



Нанести опакер crea.lign «креа.лайн» тонким слоем и полимеризовать в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек. Повторять эти действия до тех пор, пока каркас не будет полностью покрыт. Обязательно соблюсти время окончательной полимеризации – 360 сек.

7.2 Нанесение лайнера для циркония на окрашенный диоксид циркония

Лайнер для циркония представляет собой прозрачный, светопропускающий опакер. Этот прозрачный опакер обеспечивает химическое сцепление и высокую степень просвечиваемости коронки.



Нанести лайнер для циркония crea.lign «креа.лайн» (прозрачный опакер) тонким слоем на окрашенный каркас из циркония и полимеризовать в течение 180 сек.

7.3 Нанесение опакера на каркас из сплава NEM

В случае механических фиксаторов необходимо использовать в качестве первого слоя опакер двойного отверждения combo.lign «комбо.лайн», чтобы обеспечить отверждение в зонах затемнения. Цвет опакера combo.lign «комбо.лайн» разработан специально для использования на облицовочных оболочках. Исключительно

фотополимеризирующийся опакер crea.lign «креа.лайн» может использоваться как для свободного наслоения, так и для облицовки оболочками novo.lign «ново.лайн».

⚠ Окончательная полимеризация опакера crea.lign «креа.лайн»: 360 секунд



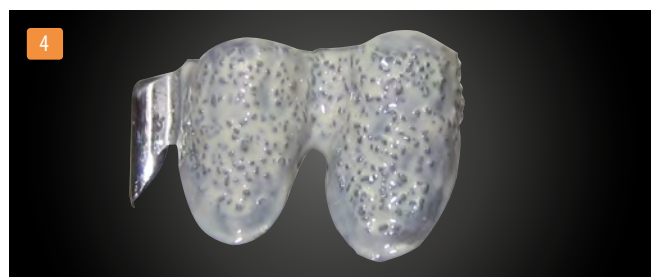
Пигментная паста для опакера combo.lign «комбо.лайн».



Катализаторная паста для опакера combo.lign «комбо.лайн».



Опакер двойного отверждения combo.lign «комбо.лайн» замешивается в пропорции 1:1 (опакерная паста: катализаторная паста).



Смешанный опакер наносится тонким слоем в качестве смываемого опакера и полимеризуется в течение 180 сек.



Нанести опакер crea.lign «креа.лайн» тонким слоем и полимеризовать в течение 180 сек. Повторять эти действия до тех пор, пока каркас не будет полностью покрыт. Обязательно соблюсти время окончательной полимеризации – 360 сек.

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

8. Облицовка с помощью облицовочных оболочек novo.lign «ново.лайн» (12–23)

8.1 Посадка облицовочной оболочки на каркас

После пескоструйной обработки и нанесения слоя visio.link «визио.линк» облицовочные оболочки novo.lign «ново.лайн» фиксируются с помощью подходящего по цвету композитного цемента combo.lign «комбо.лайн» двойного отверждения. combo.lign «комбо.лайн» не должен находиться на поверхности,

так как он крайне плохо поддается полированию и может изменить цвет. Чтобы достичь максимальной механической стабильности, combo.lign «комбо.лайн» необходимо полимеризовать только под воздействием света!



Промежутки между кондиционированными облицовочными оболочками проверяются с помощью предварительной матрицы.



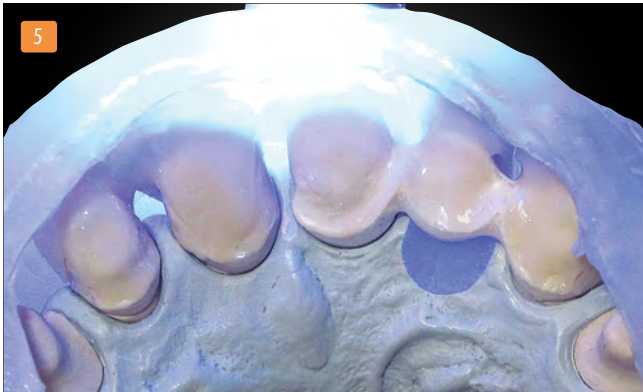
Подходящий по цвету композитный цемент combo.lign «комбо.лайн» наносится на оболочки с помощью шприца.



Предварительная матрица устанавливается на модель, излишки композитного цемента combo.lign «комбо.лайн» выталкиваются при нажатии.

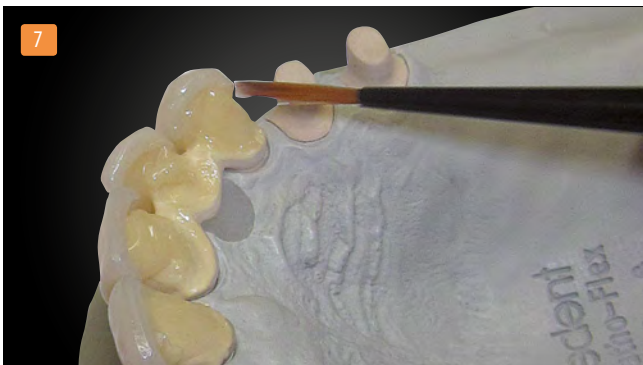


Излишки распределяются с помощью кисточки, смоченной в моделировочной жидкости затем, чтобы combo.lign «комбо.лайн» не приставал к самой кисточке. Конструкция подвергается окончательной полимеризации в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек.



Композитный цемент combo.lign «комбо.лайн» полимеризуется через предварительную матрицу с помощью переносной лампы в течение 15 сек., затем проводится окончательная полимеризация в аппарате фотополимеризации bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек. Мы рекомендуем выждать 10 минут – за это время будет достигнуто полное химическое отверждение.

При необходимости combo.lign «комбо.лайн» можно добавить.



Композитный цемент combo.lign «комбо.лайн» тщательно разравнивается и подвергается окончательной полимеризации в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек.

Облицовочные оболочки, посаженные на каркас.

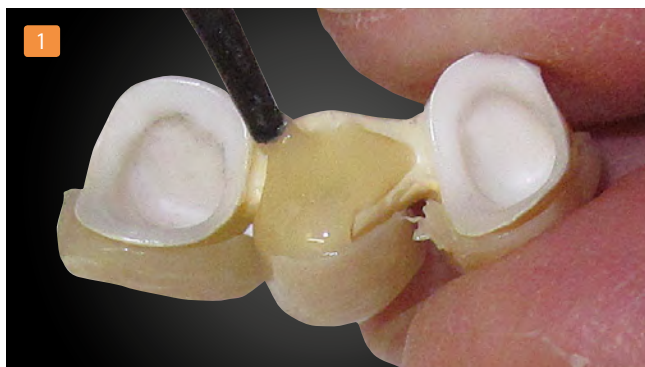


8. Облицовка с помощью облицовочных оболочек novo.lign «ново.лайн»

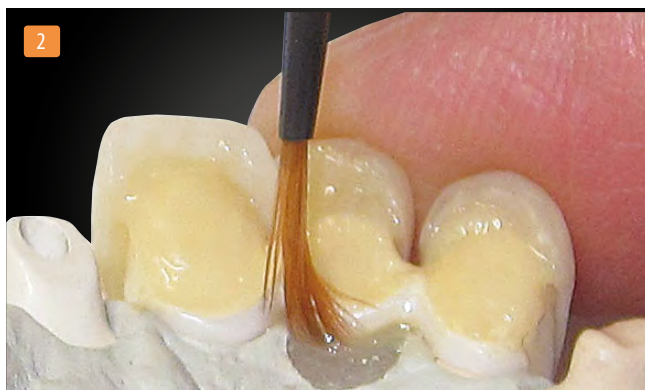
8.2 Добавление сrea.lign «креа.лайн» к облицовочным оболочкам novo.lign «ново.лайн», гармония

Форма зуба воссоздается с помощью гелеобразных композитных материалов сrea.lign «креа.лайн». Толщина наносимого слоя всех материалов системы сrea.lign «креа.лайн» – Incisal «Инсайзл», GUM «ГАМ», Modifier «Модифаер» и Dentin

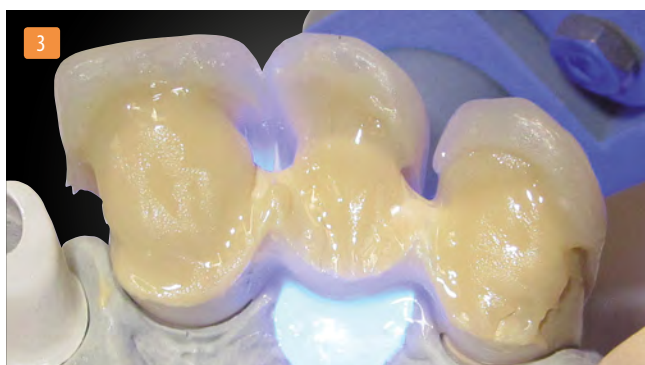
«Дентин» – не должна превышать 1 мм без промежуточного отверждения продолжительностью 180 сек. После нанесения последнего слоя требуется полимеризация продолжительностью 360 сек.



сrea.lign «креа.лайн» наносится на звено мостовидного протеза со стороны базальной поверхности, и протез устанавливается на модель.



Излишки сrea.lign «креа.лайн» удаляются.



Прозрачная десневая маска позволяет выполнить отверждение со стороны базальной поверхности модели за 15 сек. при использовании переносной лампы. Окончательная полимеризация проводится в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 360 сек.



Отвержденную базальную поверхность остается лишь отполировать.



crea.lign «креа.лайн» наносится в области перехода от оболочки к краю коронки и полимеризуется в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек.



Дополненная облицовка подвергается окончательной полимеризации в течение 360 сек.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



Готовая облицовка.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

8. Облицовка с помощью облицовочных оболочек novo.lign «ново.лайн»

8.3 Окрашивание облицовочных оболочек (21–23), гармония



Мостовидный протез, повергнутый пескоструйной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2 бар.

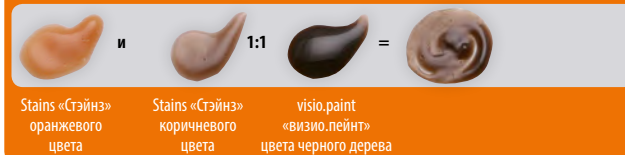


visio.link «визио.линк» нанесен и полимеризован в течение 90 сек.



Stains «Стэйنز» оранжевого цвета, а также смесь в пропорции 1:1 из красок Stains «Стэйنز» коричневого цвета и visio.paint «визио.пейнт» цвета черного дерева наносится рядом друг с другом в области шейки зуба.

Послойное нанесение

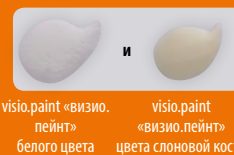


Чтобы оттенить выступы, смешиваются краски crea.lign «креа.лайн» бледно-розового цвета и visio.paint «визио.пейнт» цвета охры. Для воспроизведения известковых отложений и линий используется краска visio.paint «визио.пейнт» белого цвета и цвета слоновой кости.

Послойное нанесение



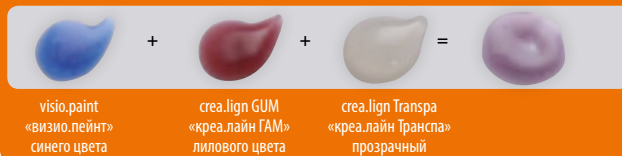
Окрашивание





Краски visio.paint «визио.пейнт» синего цвета, crea.lign GUM «креа.лайн ГАМ» лилового цвета и прозрачный гель crea.lign Transpa «креа.лайн Транспа» смешиваются между собой. Полученной смесью окрашивают цингулымы и режущий край.

Послойное нанесение



visio.paint
«визио.пейнт»
синего цвета

crea.lign GUM
«креа.лайн ГАМ»
лилового цвета

crea.lign Transpa
«креа.лайн Транспа»
прозрачный



Затем вся поверхность покрывается тонким слоем прозрачного геля crea.lign Transpa «креа.лайн Транспа».

Послойное нанесение



crea.lign Transpa
«креа.лайн Транспа»
прозрачный



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

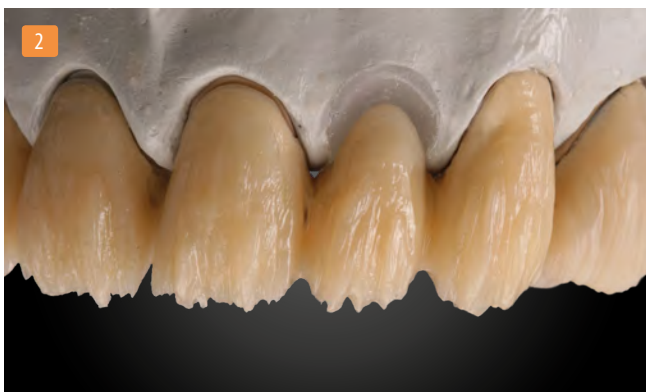
Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

9. Свободное наложение

9.1 Свободное наложение 21–23, эстетика



Наращивание слоя дентина с помощью пасты crea.lign «креа.лайн» А3.



Выделение выступов с помощью пасты crea.lign «креа.лайн» А3,5.



Нанесение BL3 в широкой части.



Оформление резца дополняется прозрачным гелем Transpa «Транспа» и Incisal «Инсайзл» синего и бледно-розового цветов.



Нанесение crea.lign «креа.лайн» умбристого цвета в области шейки зуба.



Корректирование реза с помощью E2 и оттенение цингулюм с помощью VL3.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crea.lign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

9. Свободное наложение

9.2 Свободное наложение 13/14 с помощью пасты crealign «креа.лайн», гармония

За нанесением опакера crealign «креа.лайн» следует слой пасты crealign «креа.лайн». Для обеспечения отверждения толщина слоя при этом не должна превышать 2 мм.



Обязательно соблюсти время окончательной полимеризации опакера crealign «креа.лайн» – 360 сек.



Паста crealign Dentin «креа.лайн Дентин» А3 была нанесена и полимеризована.



Нанесена резцовая масса E2 и проведена окончательная полимеризация в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 360 сек.

⚠ Выступающий слой crealign «креа.лайн» без поддержки каркаса, combo.lign «комбо.лайн» или пасты crealign «креа.лайн», не должен превышать 1,5 мм.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crealign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



➔ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

9. Свободное наложение

9.3 Свободное наложение 13/14 с помощью пасты crealign «креа.лайн», эстетика

За нанесением опакера crealign «креа.лайн» следует слой пасты crealign «креа.лайн». Для обеспечения отверждения толщина слоя при этом не должна превышать 2 мм.



С помощью пасты crealign Dentin «креа.лайн Дентин» А3 сформировано дентинное тело. Выступы выделены с помощью А3,5.



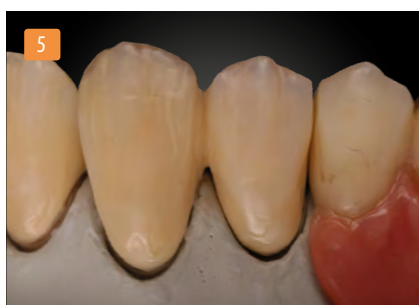
Нанесение BL3 в области широкой части. Оформление резца дополнено прозрачным гелем Transpa «Транспа» и Incisal «Инсайзл» синего и бледно-розового цветов.



crealign Modifier «креа.лайн Модифаер» умбристого цвета нанесен в области шейки зуба. Корректирование резца с помощью E2 и оттенение цингулюм с помощью BL3.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crealign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



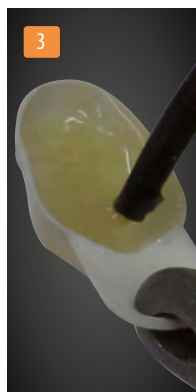
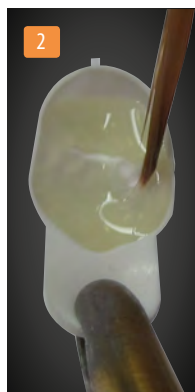
→ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

9. Свободное наслоение

9.4 Свободное наслоение 24/25 с помощью форм Gnathoflex «Гнатофлекс», гармония

С помощью силиконовых форм Gnathoflex «Гнатофлекс» для воссоздания жевательной поверхности можно выполнить облицовку в кратчайшие сроки.

Для этого наслоение в силиконовые формы осуществляется в обратном порядке.



Сначала наносится Incisal «Инсайзл» E2 и полимеризуется с помощью переносной лампы в течение 15 сек., затем наносится Dentin «Дентин» А3 и процедура полимеризации в точности повторяется.



Форму для воссоздания жевательной поверхности повторно заполняют дентином, чтобы установить ее на коронку.



Полимеризация проводится с помощью переносной лампы bre.Lux LED N «бре.Люкс ЛЕД Эн».



Силиконовые формы Gnathoflex «Гнатофлекс» для воссоздания жевательной поверхности удалены, и облицовка подвергнута полимеризации в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек.



Форма зуба восполнена с помощью пасты *crea.lign Dentin* «креа.лайн Дентин» А3.

⚠ *Выступающий слой crea.lign «креа.лайн» без поддержки каркаса, combo.lign «комбо.лайн» или пасты crea.lign «креа.лайн», не должен превышать 1,5 мм.*



С помощью *crea.lign Incisal* «креа.лайн Инсайзл» создается форма облицовочного элемента и затем подвергается окончательной полимеризации в аппарате фотоотверждения *bre.Lux Power Unit* «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 360 сек.



Дисперсное покрытие удаляется с помощью *crea.lign surface cleaner* «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.



➔ Как выполнять обработку и полировку, см. на стр. 34.

10. Изготовление литой модели

Цельные зубы neo.lign «нео.лайн», подвергнутые абразивной обработке оксидом алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар, помещаются в предварительную матрицу, устанавливаются на модели и заливаются полимером

для протезов uni.lign «юни.лайн». Затем в нагнетательном бачке осуществляются полимеризация и обработка.



Модель готова, и облицовочные оболочки povo.lign «ново.лайн» можно сажать на аттачменты. Для покрытия фиксаторов литой модели используется опакер combo.lign GUM «комбо.лайн ГАМ» двойного отверждения.



Оба аттачмента закрыты.



Подвергнутые пескоструйной обработке зубы neo.lign «нео.лайн» помещены в предварительную матрицу. Теперь можно ввести полимер для протезов uni.lign «юни.лайн».



После обработки протез можно отполировать.



11. Индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов: седло литой модели

С помощью материала crealign GUM «креа.лайн ГАМ», входящего в комплект «Эстетика зубов и десен», можно, напр., индивидуально изготовить десневую часть полимерного протеза. В комплект «Эстетика зубов и десен» входит руководство по наслоению, чтобы обеспечить быстрое и простое индивидуальное выполнение.

При использовании материала GUM «ГАМ» толщина слоя не должна превышать 1 мм без промежуточной полимеризации в течение 180 сек.



На седло протеза, выполненное из полимера и кондиционированное с помощью visio.link «визио.линк», наносится паста crealign Gum «креа.лайн Гам» G23.



Углубления заполняются Gum «Гам» красного цвета. Затем с помощью пасты crealign Gum «креа.лайн Гам» G22 формируется десневый край.



Оставшиеся углубления заполняются с помощью crealign Transpa «креа.лайн Транспа».



Дисперсное покрытие удаляется с помощью crealign surface cleaner «креа.лайн сёфис клинер» и зубной щетки.





Стандарты
гармонии
с **visio.lign**® «ВИЗИО.ЛАЙН»



Индивидуальная
эстетика
с **visio.lign**® «визио.лайн»

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.



Стандарты
гармонии
с **visio.lign**® «ВИЗИО.ЛАЙН»



Индивидуальная
эстетика
с **visio.lign**® «визио.лайн»

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

13. Обработка и полировка

Обработка и полировка облицовочных элементов проводится с помощью инструментов и полировочных паст из комплекта visio.lign «ВИЗИО.ЛАЙН».



Выделение цингулюм.



Корректирование режущего края.



Оптимизация межзубного пространства в области шейки зуба.



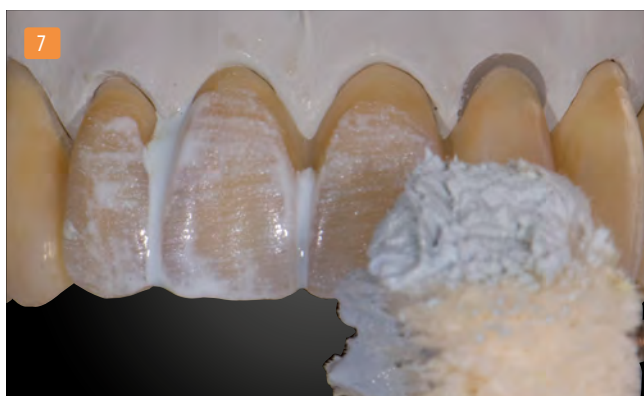
Разделение облицовочных оболочек с помощью тонкого алмазного диска.



Сглаживание поверхности с помощью резиновой линзы.



Предварительная полировка с помощью щетки в форме звезды и пасты для предварительной полировки Асгурол «Акрипол».



Полировка до глянцевого блеска с помощью хлопкового полировального круга и пасты для глянцевой полировки Abraso-Starglanz «Абразо-Старглянц».



Обработанные и отполированные облицовочные оболочки.

Благодаря комплекту visio.lign «визио.лайн» можно добиться шероховатости поверхности в 0,02 мкм!

14. Время полимеризации и необходимые устройства

14.1 Время полимеризации при использовании bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит»

Изготовитель	Продукт	bre.Lux LED N «бре.Люкс ЛЕД Эн» (переносная лампа)		bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» (стационарное устройство)		
		Окончательная полимеризация	Фиксация/затвердевание	Промежуточная полимеризация	Окончательная полимеризация	Загустение/восстановление
bredent	visio.link «визио.линк»	30 с	-	-	90 с	40 х (50 %)
bredent	Композитный цемент combo.lign «комбо.лайн»	X	15 с	120 с	180 с	-
bredent	Гель crea.lign «креа.лайн»	X	15 с	180 с	360 с	20 х (50 %)
bredent	Паста crea.lign «креа.лайн»	X	15 с	180 с	360 с	-
bredent	Опакер combo.lign «комбо.лайн»	X	15 с	180 с	180 с	-
bredent	Опакер crea.lign «креа.лайн»	-	30 с	180 с	360 с	-
bredent	visio.paint «визио.пейнт»	-	40 с	90 с	90 с	-
bredent	crea.lign Stains «креа.лайн Стэйнз»	-	30 с	90 с	90 с	-
bredent	novo.nect «ново.нект»	30 с	-	-	90 с	40 х (50 %)
bredent	novo.temp «ново.темп»	X	15 с	120 с	180 с	-
bredent	Ropak UV «Ропак УФ»	X	-	180 с ***	360 с	-
bredent	Компактный опакер	X	-	180 с ***	360 с	-
bredent	Компактный опакер в цвет зуба УФ	X	-	180 с	360 с	-
bredent	compoForm UV «компоФорм УФ»	30 с	15 с	-	180 с	-
bredent	Материал ложки УФ *	X	X	90 с	2 х 180 с	40 х (50 %)
bredent	Фотоотвержд. лак для культи	30 с **	15 с	90 с	180 с	20 х (50 %)
bredent	SERACOLL UV «СЕРАКОЛЛ УФ»	15 с	15 с	-	90 с	-
bredent	Qu-connector «Ку-коннектор»	30 с	-	-	90 с	40 х (50 %)
Heraeus	Signum	X	-	180 с	360 с	20 х (50 %)
Heraeus	Palatray XL	X	-	90 с	2 х 180 с	40 х (50 %)
Shofa	Solidex	X	-	180 с	360 с	20 х (50 %)
GC	Gradia	X	15 с	180 с	360 с	20 х (50 %)
Wegold	S-Lay	-	-	180 с	360 с	20 х (50 %)
VITA	VITA VM IC Oraqse	-	30 с	-	2 х 360 с	-
VITA	VITA VM IC Oraqse	-	30 с	180 с	Промеж. элемент макс. до 2 мм	Фиксировать до 1,5 мм
Degudent	in:joy	-	-	180 с	360 с	20 х (50 %)

180 с время полимеризации
- не предусмотрено
X противопоказание

* При материале ложки УФ полимеризация с обеих сторон длится 180 секунд. 90-секундное отверждение (верхней стороны) является опциональным, окончательная полимеризация начинается с нижней стороны.

** при однократном нанесении
*** нанесение опакера в два слоя

14.2 Устройства и время фотополимеризации

для компонентов системы visio.lign® «визио.лайн» – visio.link «визио.линк», combo.lign «комбо.лайн» и crea.lign «креа.лайн»

* данные изготовителя
** рекомендуется использовать комплект новых ламп

Изготовитель	Устройство	Длина волны в мм*	Время полимеризации		Время полимеризации геля	
			visio.link «визио.линк»	combo.lign «комбо.лайн»	crea.lign «креа.лайн»	Опакер combo.lign «комбо.лайн»
bredent	bre.Lux Power Unit «бре.Люкс Пауэр Юнит»	370–500	90 с	180 с		6 мин
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400–500	3 мин	6 мин		10 мин
		Неизвестно	60 с	180 с		6 мин
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS Heraflash	320–520	90 с	180 с		6 мин
		320–520	90 с	180 с		6 мин
GC	Labolight LV-III	380–490	2 мин	5 мин		10 мин
Ivoclar Vivadent	Targas Power Ofen Lumanat 100	400–580	4 мин	180 с		8 мин
		400–580	4 мин	180 с		6 мин
Schütz Dental	Spektra 2000	310–500	2 мин	180 с		6 мин
Shofu Dental	Solitite EX	400–550	90 с	180 с		6 мин
Kuraray Dental	CS 110	Неизвестно	2 мин	5 мин		8 мин
Hager & Werken	Speed Labolight	320–550	90 с	180 с		8 мин
3M ESPE	Visio BETA (новая P1–P4) Visio BETA (старая U0–U3)**	400–500	< 4 мин (P2)	7 мин (P2)		15 мин (P1)
		400–500	7 мин (U1, U3)	15 мин (U0)		15 мин (U0)

15. Значения толщины слоя/таблицы соотношения цветов

15.1 Значения толщины слоя

Материал	Макс. толщина слоя	Промежуточная полимеризация в Bre.Lux Power Unit «бре.Люкс Пауэр Юнит»	Окончательная полимеризация
crea.lign Enamel «креа.лайн Инэмэл»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign Incisal «креа.лайн Инсайзл»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign Transpa Clear «креа.лайн Транспа Клер»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign Dentin «креа.лайн Дентин»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign Modifier «креа.лайн Модифаер»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign GUM «креа.лайн ГАМ»	1 мм	180 сек.	360 сек.
crea.lign Stains «креа.лайн Стэйнз»	1 мм	90 сек.	90 сек.
visio.paint «визио.пейнт»	0,3 мм	90 сек.	90 сек.
Смесь 30 % visio.paint «визио.пейнт» с crea.lign «креа.лайн»	1 мм	90 сек.	90 сек.
Паста crea.lign «креа.лайн»	2 мм	180 сек.	360 сек.
combo.lign «комбо.лайн»	2 мм	120 сек.	180 сек.
Опакер crea.lign «креа.лайн»	0,1 мм	180 сек.	360 сек.
Опакер combo.lign «комбо.лайн»	0,1 мм	180 сек.	180 сек.

15.2 Таблицы соотношения цветов

Гель crea.lign Enamel «креа.лайн Инэмэл»	Классические цвета А–D																
	BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E1	Унив.	•					•				•				•		
E2			•	•				•									
E3					•				•	•		•	•			•	•
E4						•								•			

	Цвета системы опакеров crea.lign «креа.лайн»								
	Цвет 1	Цвет 2	Цвет 3	Цвет 4	Цвет 5	Цвет 6	Цвет 7	Цвет 8	GUM (десна)
Классические цвета А–D	A1 / B2	A2	A3 / D3	B1 / C1 / BL3	C2–C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	-

	Цвета системы опакеров combo.lign «комбо.лайн»			
	Светлый	Средний	Интенсивный	GUM (десна)
Классические цвета А–D	A1–A3 / B1–B2 / C1–C2	(A3.5/B3–B4/D2–D3)	A4 / C3–C4 / D4	-

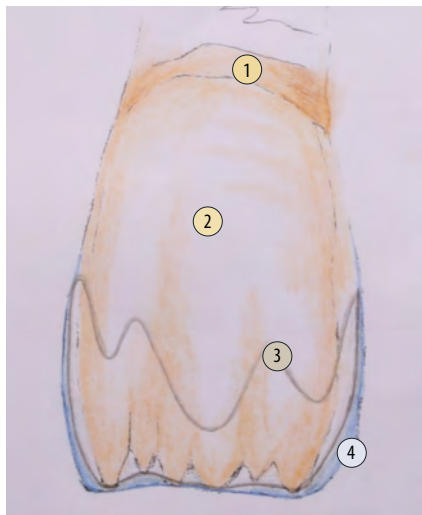
15.3 Кольца с образцами цвета crea.lign «креа.лайн»/шкалы оттенков



Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

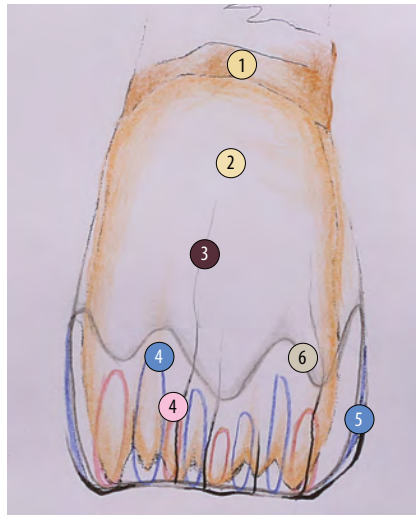
16. Руководство по свободному наслоению

Стандартное наслоение



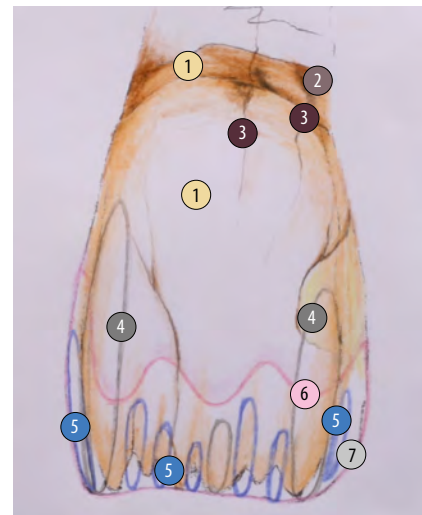
- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи эмали Е2 почти полностью создается резец.
- 4 При помощи опалового Incisal «Инсайзл» корректируется форма режущего края.

Индивидуальное наслоение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи visio.paint «визио.пейнт» цвета черного дерева закладываются тонкие трещины эмали.
- 4 4 Поочередно на выступы наносится Incisal «Инсайзл» синего и бледно-розового цветов.
- 5 Incisal «Инсайзл» синего цвета в мезиальном и дистальном направлении наносится на режущий край.
- 6 При помощи эмали Е2 полностью создается резец.

Выраженное индивидуальное наслоение

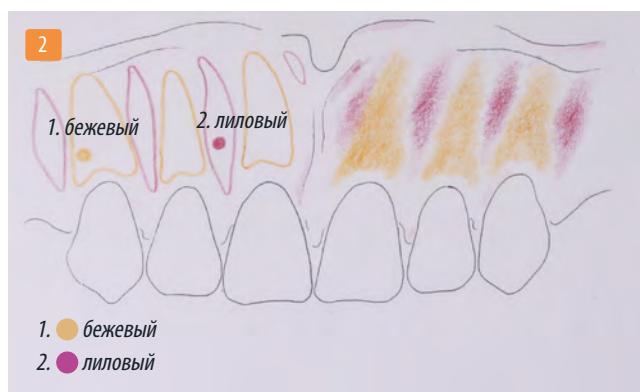


- 1 Шейка зуба, зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 2 В области шейки наносятся темные контрасты краской Stains «Стейнз» оранжевого цвета, а также смесь Stains «Стейнз» коричневого цвета и visio.paint «визио.пейнт» цвета черного дерева.
- 3 С помощью visio.paint «визио.пейнт» цвета черного дерева обозначаются тонкие трещины.
- 4 Цингулы создаются с помощью универсального Incisal «Инсайзл».
- 5 Корректировка области режущего края выполняется при помощи Incisal «Инсайзл» бледно-розового цвета.
- 6 При помощи опалового Incisal «Инсайзл» корректируется форма режущего края.
- 7 Прозрачный crea.lign Transpa «креа.лайн Транспа» наносится в дистальном направлении на режущий край и выполняется ламинирование облицовки.

17. Схема послойного нанесения для индивидуальной эстетики десен и зубов



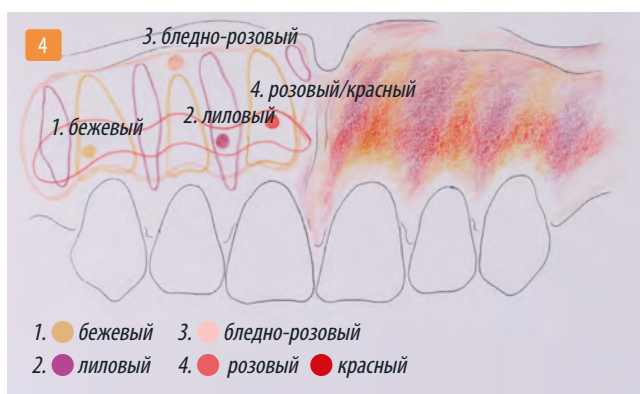
Бежевый цвет наносится в области альвеол, чтобы оттенить костные участки. После каждого нанесения материала необходимо проводить полимеризацию с помощью переносной лампы в течение мин. 15 сек.



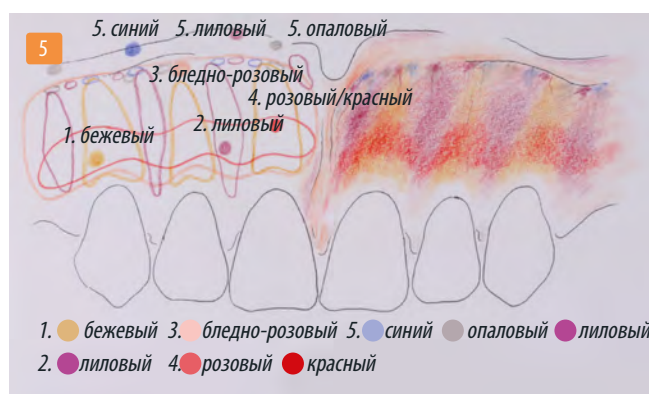
Чтобы добиться эффекта глубины, между участками, выделенными бежевым, наносится лиловый цвет.



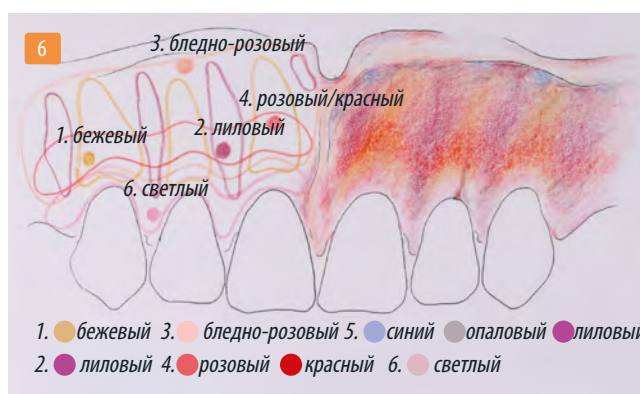
Бледно-розовый цвет накладывается для того, чтобы смягчить слишком резкий эффект от материалов.



С помощью розового/красного цвета выделяются те участки десны, которые хорошо снабжаются кровью.



В области переходной складки точно наносятся опаловый, синий и лиловый цвета, а затем растушевываются кисточкой. Так подчеркиваются кровеносные сосуды.

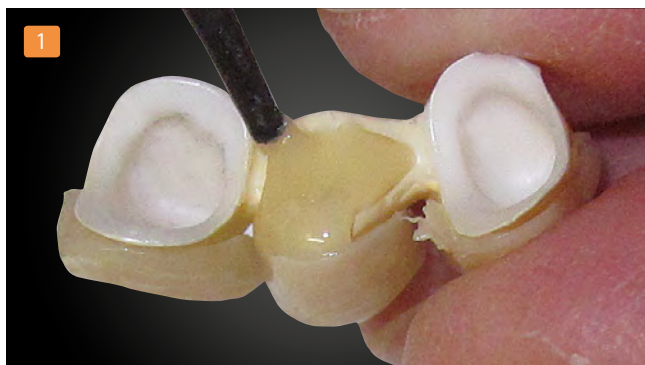


Светлым тоном воссоздаются сосочки. Неровности и межзубные промежутки выполняются опаловым цветом. Правильное нанесение позволяет минимизировать трудоемкую последующую обработку. Протез необходимо поместить в аппарат bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» для окончательной полимеризации на 360 сек.

Изображения не соответствуют масштабу. Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений.

18. Советы и хитрости

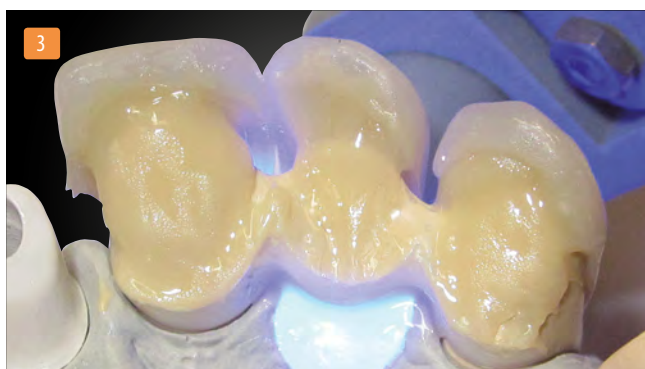
18.1 Десневая маска из visio.sil «визио.сил» (прозрачного силикона)



crea.lign «креа.лайн» наносится на звено мостовидного протеза со стороны базальной поверхности, и протез устанавливается на модель.



Излишки crea.lign «креа.лайн» удаляются.



Прозрачная десневая маска позволяет выполнить отверждение со стороны базальной поверхности модели за 15 сек. при использовании переносной лампы. Окончательная полимеризация проводится в аппарате фотоотверждения bre.Lux Power Unit «бре.люкс Пауэр Юнит» в течение 180 сек.

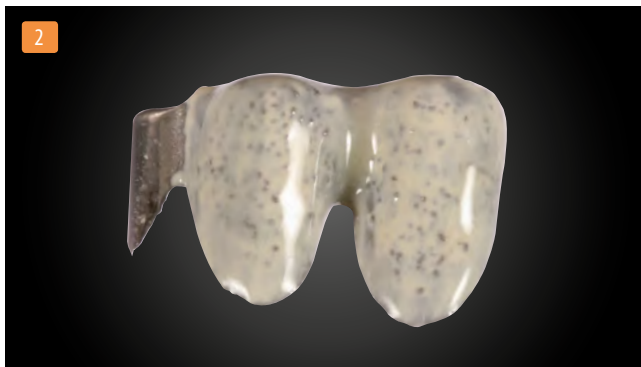


Отвержденную базальную поверхность остается лишь отполировать.

18.2 Использование лайнера для циркония в целях покрытия ретенционной поверхности



Опакер combo.lign «комбо.лайн» двойного отверждения нанесен в качестве смываемого опакера.



На коронки нанесен тонкий слой лайнера для циркония, чтобы выровнять ретенционную поверхность.



После нанесения дополнительного слоя опакера crea.lign «креа.лайн» и окончательной полимеризации поверхность выглядит гладкой и ровной. Так обеспечивается одинаковая толщина слоев обоих облицовочных элементов.

18. Советы и хитрости

18.3 Применение моделирующей жидкости crea.lign «креа.лайн» для индивидуальных решений в области эстетики десен и зубов

При индивидуальном выполнении десны с использованием материала crea.lign Gum «креа.лайн Гам» на полимере для протезов, в области перехода к полимеру для протезов crea.lign Gum «креа.лайн Гам» необходимо разбавить моделирующую

жидкостью crea.lign «креа.лайн» и распределить по поверхности. Благодаря этому crea.lign «креа.лайн» становится более эластичным, что позволяет предотвратить появление трещин и сколов.



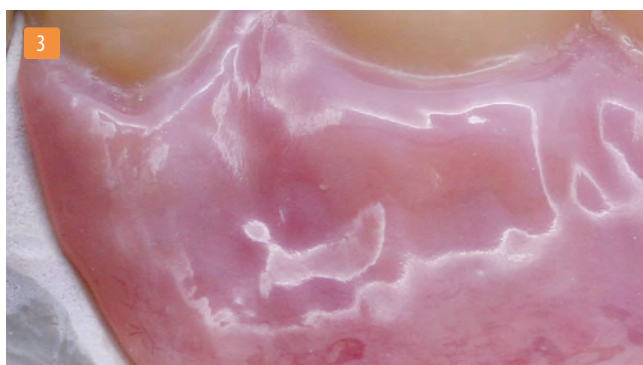
Моделирующая жидкость crea.lign «креа.лайн».

⚠ Внимание!

- Максимальная доля моделирующей жидкости crea.lign «креа.лайн» в растворе с crea.lign «креа.лайн» не должна превышать 30 %.
- Моделирующая жидкость crea.lign «креа.лайн» не является лаком для защитных покрытий, ее нельзя использовать для этих целей, иначе это в кратчайшие сроки приведет к изменению ее цвета!



Слегка разбавленный моделирующей жидкостью crea.lign «креа.лайн» материал наносится на пограничный участок.

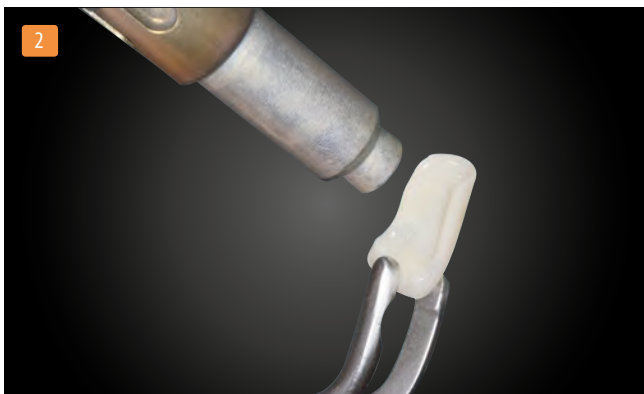


Переход от полимера для протезов к crea.lign «креа.лайн» в пограничном участке не различим. Это, среди прочего, достигнуто благодаря полному «сшиванию» полимера для протезов uni.lign «юни.лайн».

18.4 Нагревание и загибание облицовочной оболочки novo.lign «ново.лайн»



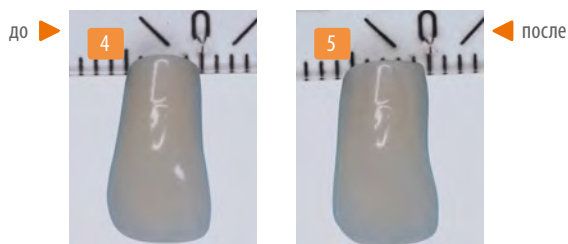
Thermo-Pen «Термо Пэн».
Устройство для обдувки с пьезо-механизмом без открытого пламени.



Данное устройство обеспечивает подачу необходимой температуры в 250° С с внутренней стороны оболочки.



В размягченном состоянии облицовочная оболочка загибается с помощью конического инструмента.



19. Важные указания

- Грунтовочный состав нельзя класть на керамическую/стеклянную плиту, поскольку он вступит в реакцию с этими материалами и станет неэффективным.
- Опакер combo.lign «комбо.лайн» может применяться только для облицовки обложками novo.lign «ново.лайн», чтобы не допустить искажения цвета при использовании для свободного наложения.
- Опакер crea.lign «креа.лайн» может использоваться как для свободного наложения, так и для облицовки обложками novo.lign «ново.лайн».
- Краски visio.paint «визио.пейнт» нельзя оставлять на поверхности, поскольку это приведет к изменению цвета. Например, нанесите поверх слой crea.lign Transpa «креа.лайн Транспа». Если краски visio.paint «визио.пейнт» замешиваются в crea.lign «креа.лайн», то такая смесь может оставаться на поверхности!
- Толщина слоя crea.lign «креа.лайн» без поддержки каркаса, combo.lign «комбо.лайн» или пасты crea.lign «креа.лайн», не должна превышать 1,5 мм.

Важные указания по облицовке каркасов из BioHPP® «Био-Эйч-Пи-Пи»

- Циркулярная гирлянда прикрепляется техникой обертывания.
- Необходимо нанести механические ретенционные фиксаторы (ретенционные перлы/кристаллы).
- В качестве первого слоя должен использоваться опакер двойного отверждения combo.lign «комбо.лайн». Для последующих слоев можно использовать опакер crea.lign «креа.лайн».
- Толщина слоя не должна превышать 1 мм, иначе не будет обеспечено отверждение.
- Соседние облицовочные элементы разделяются и смыкаются только в конце, перед окончательной полимеризацией.

Сделайте запрос на каталог,
знакомящий с системой:

Облицовочная система visio.lign® «визио.лайн»

REF 009504RU



www.visio-lign.com

bredent

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Т: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Ф: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · @: info@bredent.com



Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений 000234RU-20150731