



DuceramPlus[®]

Описание продукта и инструкция по применению

облицовочной керамики DuceramPlus

DeguDent
A Dentsply Company

Последовательность, инновации, лучшее подтверждение практикой.



Если Ваша цель в том, чтобы максимально приблизиться к естественной эмали зуба по внешнему виду и свойствам, то в этом случае высокотемпературная облицовочная керамика DuceramPlus от фирмы DeguDent – Ваш идеальный партнер.

Во-первых, она убеждает своей восхитительно естественной эстетикой, во-вторых, своей уникальной надежностью в работе. Duceram, вошедшая в DeguDent, ручается за высочайшее ноу-хау в области керамики.

Данная инструкция по применению содержит поэтапные и легко выполнимые общие указания по работе с керамической массой.





Введение

| | |
|-----------------------|---|
| О компании | 4 |
| Облицовочная керамика | 5 |

Указания по применению

| | |
|---|-------|
| Общие указания по выполнению обжига | 6 |
| Подготовительные мероприятия | 7 |
| Применение опалов | 8–9 |
| Стандартная техника нанесения керамики | 10–11 |
| Профессиональная техника нанесения керамики | 12–13 |
| Глянцевый обжиг | 14 |
| Техника работы с плечевыми массами | 15 |

Сервис

| | |
|-------------------------------------|-------|
| Ассортимент DuceramPlus | 16–17 |
| Алгоритмы решения возможных проблем | 18 |
| Рекомендации по выполнению обжига | 19–22 |
| Сокращения | 23–24 |
| Адреса для контактов | 25 |

Высокотехнологичным керамическим массам принадлежит будущее. Используйте их уже сегодня.

DeguDent:
лидер в области
инноваций
и технологий для
стоматологических
керамик.

Уже давно необычайная эстетика и особые свойства керамических материалов попали в фокус интереса стоматологической техники. Сначала интенсивные исследования и разработки, а потом и многочисленные тесты сделали материал пригодным для применения на практике – и с большим успехом.

DeguDent предлагает Вам сегодня хорошо зарекомендовавшие себя на практике специальные керамические массы широкого спектра применения – от облицовочных керамических масс, таких как Ducera-gold, до прессованной цельной керамики Cer-go® и системы изготовления цельнокерамических реставраций с использованием компьютерных технологий Cercon®.

С помощью керамических масс от DeguDent Вы выполните все пожелания и требования по биологической совместимости и эстетике, высказываемые постоянно растущим числом инновативно работающих стоматологов и хорошо информированных пациентов. Очевидные преимущества керамических масс фирмы DeguDent к тому же выражаются и в оптимальных рабочих свойствах данного материала и прекрасных возможностях для творческого совершенствования – как, например, в случае с облицовочной керамикой DuceramPlus.



Облицовочная керамика. Множество преимуществ.

Металлокерамика DuceramPlus представляет собой результат последовательного усовершенствования металлокерамики Duceram, которая с 1985 года хорошо зарекомендовала себя в лабораторной повседневности в клиническом и эстетическом аспектах.

При Вашей работе с DuceramPlus Вы можете положиться на прекрасно гармонирующие друг с другом компоненты и простоту работы с ними. При этом в Вашем распоряжении практичные, подобранные для Ваших индивидуальных потребностей наборы DuceramPlus, а также возможность приобретения отдельных баночек.

Очевидные преимущества:

- беспроблемное использование на всех высокотемпературных сплавах с коэффициентом теплового расширения (КТР) 13,8 – 15,4 $\mu\text{м}/\text{м}\cdot\text{К}$ благодаря протеканию процесса теплового расширения, приближенному к линейному
- высочайшая эстетика благодаря естественной транслюценции, опалесценции и флюоресценции
- возможность комбинирования при изготовлении цельнокерамических вкладок с использованием фосфатных масс для штампов (Ducera Lay)
- гармоничное цветовое соответствие
- естественная белая флюоресценция порошковых и пастообразных опалов
- гибкая, регулируемая температура для опалов (например, уменьшение температуры обжига за счет использования нейтральной массы)
- отсутствие изменения цвета при использовании недорогих сплавов с высоким содержанием серебра
- высокая устойчивость при нанесении слоев керамики, благодаря чему масса прекрасно моделируется и формуется
- более низкая усадка при обжиге
- гладкая, однородная поверхность
- превосходит действующие стандарты ISO
- постоянное качество всех партий благодаря непрерывному контролю качества

Общие указания
по проведению
обжига



Прежде чем Вы приступите к Вашему первому обжигу DuceramPlus, учтите, пожалуйста, наши указания по выполнению обжига:

- После предварительной сушки/прогрева при базовой температуре должен действовать полный вакуум. Это препятствует образованию микропор, которые отрицательно сказываются на прозрачности.
- Включение пузырьков воздуха в керамику приводит к помутнению масс, из-за чего цвета будут казаться бледнее и светлее.
- Так как печи для обжига керамики могут сильно различаться по своей мощности обжига, то температуру обжига по возможности следует подгонять индивидуально.

- Для сплавов с коэффициентом термического расширения более $14,2 \mu\text{м/м}\cdot\text{K}$ ($25^\circ\text{C} - 600^\circ\text{C}$) мы рекомендуем делать замедленное охлаждение 3–5 минут на фазе томления при температуре 850°C .

*** Важное указание:**
Плечевые массы SMH были переименованы в Плечевые массы Duceram Plus

| Общая программа обжига | Температура предварительного прогрева °C | Время сушки мин. | Шаг подъема °C/мин. | Температура обжига °C | Время выдержки мин. | Вакуум ГПа | Замедленное охлаждение |
|--|--|------------------|---------------------|-----------------------|---------------------|------------|------------------------|
| Пастообразный opak 1 | 575 | 6:00 | 55 | 930 | 3:00 | 50 | – |
| Пастообразный opak 2 | 575 | 6:00 | 55 | 930 | 2:00 | 50 | – |
| Порошковый opak 1 | 600 | 2:00 | 55 | 930 | 3:00 | 50 | – |
| Порошковый opak 2 | 600 | 4:00 | 55 | 930 | 2:00 | 50 | – |
| Высокотемпературная плечевая масса SMH | 600 | 6:00–9:00 | 55 | 920 | 1:00 | 50 | – |
| Обжиг дентина 1 | 600 | 6:00–9:00 | 55 | 910 | 1:00 | 50 | – |
| Обжиг дентина 2 | 600 | 4:00–6:00 | 55 | 900 | 1:00 | 50 | – |
| Глянцевый обжиг | 600 | 4:00 | 55 | 890 | 1:00–3:00 | – | – |
| Корректирующая масса | 600 | 4:00 | 55 | 880 | 1:00 | 50 | – |

Подготовка каркаса**Подготовка – оксидация**

Металлические каркасы, если изготовитель сплава не рекомендует ничего иного, обрабатываются в пескоструйном аппарате с использованием Al_2O_3 (100-150 мкм) и при давлении 2 бара (сплавы благородных металлов до 4 бар).

Оксидация обработанных металлических каркасов выполняется соответственно указаниям изготовителя сплава. Затем оксид, если нет иных рекомендаций, удаляется в соответствии с указанными выше условиями.



обработка сплава



удаление оксида в пескоструйке

Нанесение опака

Порошковый opak

Порошковый opak смешивается до густой консистенции с жидкостью OCL universal до густой консистенции, наносится кисточкой или стеклянным инструментом покрывающим слоем на металлический каркас и обжигается в соответствии с инструкцией по проведению обжига.



Нанесение порошкового опака с помощью кисточки



Нанесение порошкового опака стеклянным инструментом

Паста-opak

Паста-opak DuceramPlus наносится тонким слоем на сухой каркас с помощью прилагаемой кисточки для пастообразных опак. Индивидуальное регулирование консистенции пасты-опака осуществляется с помощью жидкости для пастообразного опака. Органическая основа пасты требует для высыхания более длительного времени предварительной сушки и подобранной к типу печи базовой температуры. Выполняйте инструкцию по проведению обжига пастообразных опак DuceramPlus.



Нанесение пастообразного опака

Общая информация

Зависящий от сплава температурный режим обжига опаков

Конечная температура первого обжига опака ориентирована на тип сплава.

- Сплавы с высокой температурой солидуса (например, сплавы благородных металлов, сплавы на основе палладия) для лучшего смачивания поверхности металла необходимо обжигать при температуре примерно на 50°C выше.

- Максимальная температура обжига опака должна однако быть всегда как минимум на 100°C ниже указанной изготовителем сплава температуры солидуса.

- Для сплавов с низкой температурой солидуса (например, сплавы с высоким содержанием золота и «биосплавы») в целях снижения температуры обжига опаков (900°C) рекомендуется использование **нейтральной массы**.

| Общая программа обжига нейтральной массы | | | | | | |
|--|--|------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------|------------|
| | Температура предварительного прогрева °C | Время сушки мин. | Скорость прогрева °C/мин. | Температура обжига °C | Время выдержки мин. | Вакуум ГПа |
| Нейтральная масса | 575 | 7:00 | 55 | 900 | 3:00 | 50 |

Индивидуальное воспроизведение цвета с помощью интенсивных опаков

За счет использования 7 пастообразных и порошковых интенсивных опаков можно индивидуализировать опаковый слой.



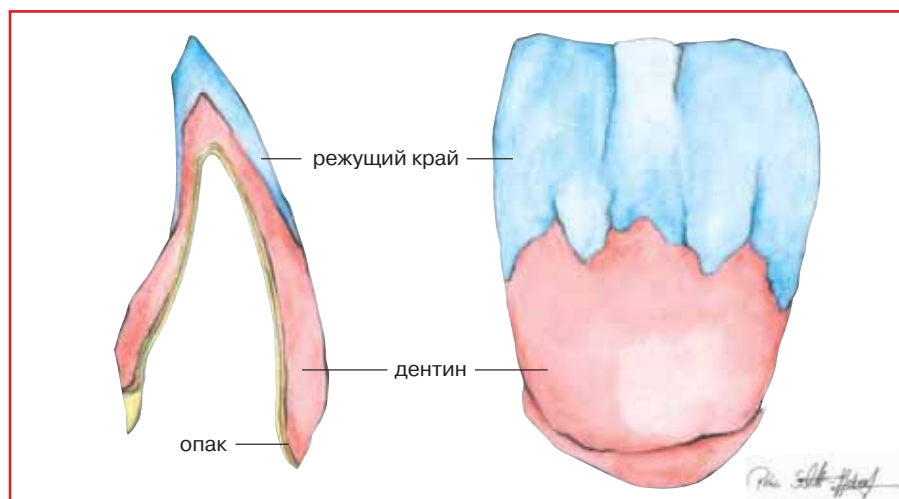
Индивидуализация опакового слоя

Таблица
цветовых комбинаций

| цвет | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|--------------------------|-----|-----|-----|-------|------|-------|-------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| опак | OA1 | OA2 | OA3 | OA3,5 | OA4 | OB1 | OB2 | OB3 | OB4 | OC1 | OC2 | OC3 | OC4 | OD2 | OD3 | OD4 |
| дентин | DA1 | DA2 | DA3 | DA3,5 | DA4 | DB1 | DB2 | DB3 | DB4 | DC1 | DC2 | DC3 | DC4 | DD2 | DD3 | DD4 |
| режущий край | 1 | 2 | 3 | 3 | 6 | 1 | 1 | 4 | 6 | 1 | 5 | 5 | 6 | 2 | 4 | 4 |
| опаловый режущий край | OS1 | OS2 | OS3 | OS4 | OS10 | OS10B | OS10G | OS15 | OS50 | | | | | | | |

| цвет | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|----------------|------|------|-------|--------|------|---------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| 3 D-дентин | A | A | A | A | A | B | B | B | B | C | C | C | C | C | C | C |
| хрома-дентин | CDA1 | CDA2 | CDDA3 | CDA3,5 | CDA4 | CDB1 | CDB2 | CDB3 | CDB4 | CDC1 | CDC2 | CDC3 | CDC4 | CDD2 | CDD3 | CDD4 |
| плечевые массы | 1 | 2 | 3 | 3 | 4 | 2 + Flu | 5 | 6 | 7 | 2 | 4 + 7 | 4 + 7 | 4 + 7 | 4 + 6 | 6 | 6 |

Стандартная
техника нанесения
керамики
во фронтальной
области



Стандартная техника
нанесения керамики



Коронка после 2-го обжига опак. Второй слой опак усиливает покрывающий эффект.



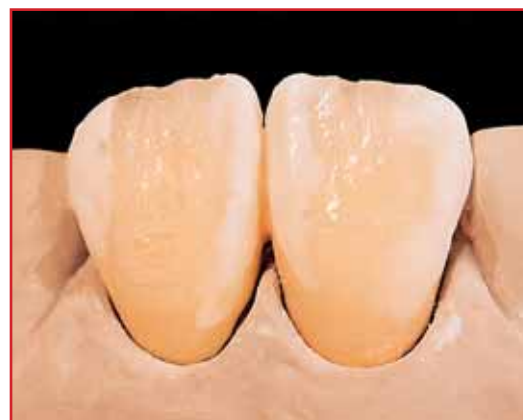
Начальное воссоздание полной анатомической формы зуба дентином дает хорошую ориентацию с точки зрения размера, формы и позиции зубов.



Срезая дентин, мы уменьшаем его до дентинового ядра зуба.



За счет различных свойств отражения прозрачные массы оживляют область режущего края.

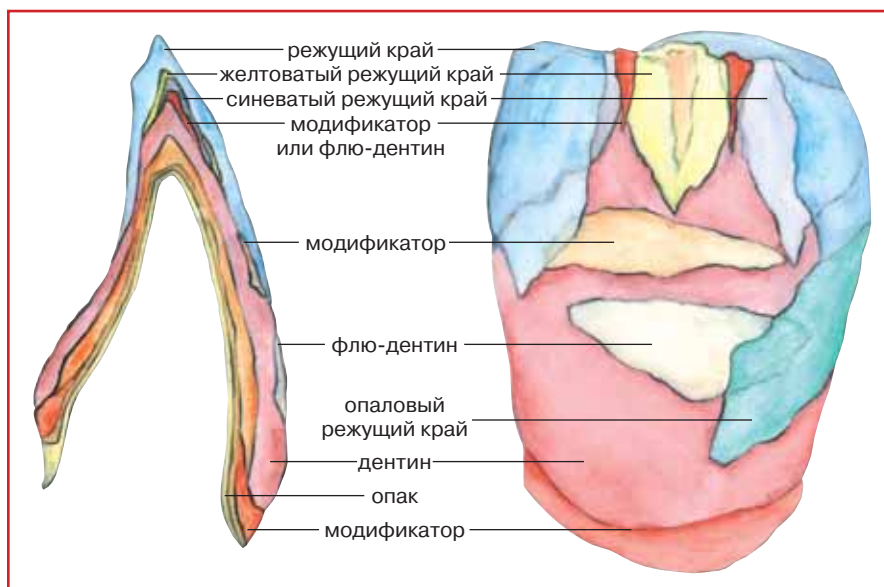


Коррекция после 1-го обжига дентина.



Коронка после 2-го обжига.

Таблица цветовых
комбинаций
профессиональной
техники нанесения
керамики



| Цвета | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|-------------------------------------|----|----|----|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Модификаторы | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Flamingo | X | X | | | | | | | | | | | | | | |
| Bambus | X | | | | | X | X | | | | | | | | | |
| Ivory | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| Creme | | X | X | | | | | X | X | | | | | X | | X |
| Solaris | | | | | | | | X | X | | | | | | | |
| Peach | | | X | X | | | | | | | | | | | | |
| Mango | | | | | | | | | X | | | | | | | |
| Caramel | | | | X | X | | | | X | | | | | | X | |
| Pearl | | | X | X | | | | | | | X | | | X | | |
| Safari | | | | | | | | | | X | X | X | X | | | X |
| флю-дентины | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sunny | | | X | X | X | | | X | X | | X | X | X | | | X |
| Orange | | | X | X | X | | | X | X | | | | X | | | |
| Creme | | X | X | | | | | | | | | | X | | X | |
| Опаловые массы режущего края | | | | | | | | | | | | | | | | |
| OS 1 | | | | | | X | | | | | | | | | | |
| OS 2 | X | X | | | | | | | | | | | | | | |
| OS 3 | | | X | X | | | X | X | X | | X | X | | | X | X |
| OS 4 | | | | | X | | | | | X | | | X | X | | |

* Опаловые массы режущего края OS 10, 15, 50, 10G и 10B могут использоваться индивидуально со всеми цветами, без специфических предписаний.

Профессиональная
техника нанесения
керамики



За счет нанесения масс 3D-дентина подчеркивается цветовой эффект цервикальных, межзубных или палатинальных областей, усиливается пространственный эффект даже при тонких слоях керамического покрытия.



Если желательна более высокая интенсивность цвета, то дентины можно частично или полностью заменить соответствующими хрома-дентинами*; цветовой тон и яркость остаются неизменными.



Нанесение прозрачных масс и масс режущего края в виде планок помогает подчеркнуть индивидуальный характер режущего края.

Примечание:
Здесь мы продемонстрируем Вам профессиональную технику нанесения керамики. Она начинается после 2-го обжига опалка с правильно подготовленным и индивидуально выполненным каркасом.



Готовая коронка, выполненная по расширенной схеме базового нанесения керамики



Нанесение масс из набора для профессионалов



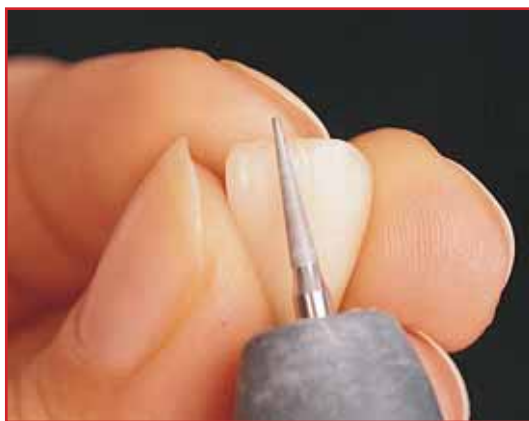
Готовая профессиональная коронка

* из специального набора хрома-дентинов (Chromadentin-Set)

Глянцевый обжиг

После того как полностью выполнена коррекция, поверхности и контуры оформляются алмазными или твердосплавными инструментами.

Для выполнения более тонкой цветовой коррекции и заключительного придания индивидуальных особенностей используются низкотемпературные красители LFC и глазурь.



Совершенствование формы и поверхности



Глазурование и раскрашивание поверхности



Готовая коронка

Техника работы с плечевыми массами

Наряду с применением стандартных оттенков (SM 1 – SM 7) можно изготовить плечо, индивидуализируя цвет с помощью интенсивной массы SM-Flu. Данная плечевая масса обладает высокой степенью флюоресценции и надежно покрывает даже сложные в эстетическом плане участки зубов, например, окрашенные культи зубов, придавая керамическому плечу живую естественность при любом освещении.

Используйте для работы с плечевыми массами Duceram Plus жидкость для модели-

рования Quick или жидкость для плечевых масс Duceram Plus SM-Spezial Liquid.

Плечевые массы DuceramPlus: шаг за шагом

1. Уменьшить край коронки примерно на 0,5–0,8 мм. Обозначить границу препарирования и закрепить ее лаком.
2. Обработать каркас в пескоструйном аппарате; после этого делается обжиг опак 1 и 2 согласно инструкции.

3. Модель изолируется изолирующим средством High или SEP

4. После того как каркас установлен обратно на контрольную модель, в цервикальной области коронки наносится плечевая масса. Нанесение массы SM-Flu под керамическое плечо помогает избежать затененных зон.

5. Плечевую массу оставить просохнуть или обработать воздухом.

6. Поместить работу на штифты для обжига (Указания по выполнению обжига Вы найдете на странице 6 и страницах 19–22).

7. Коррекция плеча выполняется без нагрева, модель изолируется.

8. Нанесение второго слоя плечевой массы и второй обжиг плеча согласно инструкции.

9. Окончательная доработка керамического плеча. В области наложения на опак плечо должно быть достаточно толстым.

10. Очистка работы, затем следует дальнейшее нанесение слоев керамики.



1. Коронка после второго обжига опак. Край металлической коронки уменьшается, открывается закругленный переход.



2. Нанесенная плечевая масса



3. Плечевая масса после обжига с последующим нанесением дентина и масс режущего края



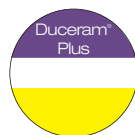
4. Готовая обработанная коронка после глянцевого обжига

**Все для Вашего успеха:
ассортимент
DuceramPlus**

Если Вы придаете большое значение эстетике и отличным результатам работы, Вам нельзя идти на компромиссы: Duceram-Plus – это одна из самых полных и надежных серий облицовочной керамики на стоматологическом рынке.

Такие специальные решения как Gum (= десневые массы), Bleach (= очень белые керамические массы для воспроизведения отбеленных зубов), а также опаловые массы делают сегодня возможной даже реконструкцию в проблемных случаях с особыми характеристиками.

При этом DuceramPlus так же индивидуальна, как и Ваши требования. Так, наш ассортимент простирается от тщательно подобранного набора дентинов для новичков до многообразия дополнительных масс для керамистов-профессионалов. DuceramPlus поставляется всех цветов по шкале Vita. К каждому набору прилагаются оригинальные цветные образцы всех керамических масс в виде расцветки.



**Набор порошковых опаков/
Pulver-Opaker-Set**

- 16 x 20 г O A1 – O D4
- 6 x 20 г Intensiv опаков
- 1 x 20 г Порошковый опак Gum
- 1 x 50 мл OCL жидкость для моделирования
- 1 x расцветка

Порошковый опак

закрывает металлический каркас и придает покрытию основной цвет.



**Набор хромадентинов/
Chromadentin-Set**

- 16 x 20 г CD A1 – CD D4
- 1 x 50 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x расцветка

Хрома-дентины

Используются для надежного воспроизведения цвета в очень тонких слоях и для изменения прозрачности.



**Набор пастообразных опаков/
Pastenopaker-Set**

- 16 x 2 мл O A1 – O D4
- 7 x 2 мл опаковых модификаторов
- 1 x нейтральная масса
- 2 x кисточки для пастообразных опаков
- 1 x расцветка
- 2 x 2 мл жидкость для пастообразных опаков

Пастообразный опак

закрывает металлический каркас и придает покрытию основной цвет.



**Набор дентинов/
Dentin-Set**

- 16 x 20 г D A1 – D D4
- 3 x 20 г 3D-дентины
- 1 x 50 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x расцветка

Дентин

формирует дентиновое ядро зуба.



**Набор плечевых масс/
Schultermassen-Set**

- 7 x 20 г SM 1 – SM 7
- 1 x 20 мг SM-Flu
- 1 x 50 мл жидкость Quick
- 1 x расцветка

DuceramPlus

Плечевые массы используются для изготовления безметалловых краев коронки.



**Набор масс режущего края/
Schneiden-Set**

- 6 x 20 г S1 – S6
- 3 x 20 г прозрачных масс (TC, T, TO)
- 3 x 20 г креативные массы режущего края (красноватая, синеватая, желтоватая)
- 1 x 20 г десневой дентин 2
- 1 x 20 г десневой дентин 4
- 1 x 20 г корректирующая масса
- 1 x 20 г глазурь
- 1 x 50 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования FORM
- 1 x 15 мл жидкость для красителей
- 1 x расцветка

Масса режущего края

воссоздает область режущего края.

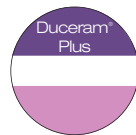


**Набор масс для отбеленных
зубов/Bleaching Shades-Set**

- 3 x 20 г дентины Bleach
- 1 x 20 г плечевая масса Bleach
- 1 x 2 мл паста-опак Bleach
- 1 x 20 г Transpa TO
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования FORM
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования Quick
- 1 x кисточка для пасты-опака
- 1 x расцветка

Осветленные массы

Более светлая и белая масса, чем A1, используется преимущественно для пациентов с собственными отбеленными зубами.

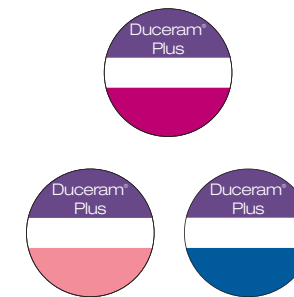


**Набор десневых масс/
Gum Shades-Set**

- 5 x 20 г десневых масс
- 1 x 2 мл десневой паста-опак
- 1 x расцветка
- 1 x кисточка для пасты-опака
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x 15 мл жидкость для моделирования FORM

Десневые массы

Керамические массы под цвет десны служат для воссоздания десневой области, например, для супраконструкций в имплантологии



**Профессиональный набор/
Professional-Set**

- 4 x 20 г OS 1 – OS 4*
- 5 x 20 г OS 10 – OS 50*
- 4 x 20 г флю-дентины
- 10 x 20 г модификаторы
- 1 x 50 мл жидкость для моделирования SD
- 1 x расцветка

Модификаторы/Modifier

Используются для воспроизведения индивидуальных особенностей.

Опаловый режущий край

Массы режущего края с эффектом естественной опалесценции.

Опаловая эмалевая масса

Эмалевые массы с естественным опаловым эффектом для индивидуального оформления области режущего края.

* Режущий край с эффектом

Алгоритмы решения возможных проблем

| Проблема | Причина | Устранение |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • поры, усадочные раковины, изломы в металлическом каркасе | <ul style="list-style-type: none"> • не выполнены рекомендации по установке литников, температуре предварительного прогрева и литья | <ul style="list-style-type: none"> • см. пункты 2, 4, 5 и 6 указаний по работе со стоматологическими сплавами благородных металлов |
| <ul style="list-style-type: none"> • цвет керамики слишком светлый, мало прозрачный • керамика пористая | <ul style="list-style-type: none"> • слишком высокая температура предварительного прогрева • температура обжига слишком низкая • вакуумный насос включается слишком поздно • слишком низкий уровень полученного вакуума | <ul style="list-style-type: none"> • снизить температуру предварительного прогрева • увеличить температуру обжига • снизить температуру предварительного прогрева или соответственно температуру запуска вакуума • проверить вакуумный насос и /или печь на герметичность |
| <ul style="list-style-type: none"> • поверхность керамики шероховатая • поверхность керамики со слишком малым блеском • поверхность керамики слишком блестящая • края и контуры закруглены | <ul style="list-style-type: none"> • слишком низкая температура обжига • слишком короткое время выдержки • слишком высокая температура обжига • слишком длительное время выдержки | <ul style="list-style-type: none"> • поднять температуру обжига • увеличить время выдержки • снизить температуру обжига • сократить время выдержки |
| <ul style="list-style-type: none"> • трещины из-за напряжения сжатия: горизонтальные трещины в области режущего края или на единицах мостовидного протеза | <ul style="list-style-type: none"> • не учли замедленное охлаждение • температура томления слишком низка • слишком короткая фаза охлаждения | <ul style="list-style-type: none"> • проверить КТР сплава [если $КТР > 14,2 \mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$, то обжигать с замедленным охлаждением или томлением (3 минуты 850°C)] • поднять температуру томления • удлинить фазу охлаждения |
| <ul style="list-style-type: none"> • трещины из-за напряжения растяжения: трещины на поверхности покрытия | <ul style="list-style-type: none"> • неправильный сплав • КТР керамики слишком высок из-за фазы замедленного охлаждения или низкой скорости подъема • толщина стенок каркаса слишком мала | <ul style="list-style-type: none"> • проверить, является ли сплав совместимым • учитывать минимальную толщину стенок каркаса |
| <ul style="list-style-type: none"> • образование пузырьков | <ul style="list-style-type: none"> • загрязнение металла или керамики из-за неправильных шлифовальных инструментов • паста-опак подверглась неправильной предварительной сушке • в слои керамики попали воздушные включения • слишком много разбавителя опака • паста нанесена слишком толстым слоем | <ul style="list-style-type: none"> • использовать только те инструменты, которые предназначены исключительно для обработки металла или керамики • использовать исключительно разнонаправленные твердосплавные фрезы • увеличить время предварительной сушки |

Рекомендации по выполнению обжига для Cergo Compact/Press

| Cergo Compact/Press | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------------------------|------------------------------|-----------------|------------------------------|-------------------------------|-----------------------|--------|-------------------|--------------------|--------------------|------------|----------|-----------------|----------------|------------|
| DuceramPlus | Предварительная сушка °С | Предварительная сушка мин | Закрытие мин | Предварительный нагрев °С | Предварительный нагрев мин | Шаг подъема °С/мин | Вакуум | Вакуум ВКЛ. °С | Вакуум ВЫКЛ. °С | Конеч. Температура | Выдержка V | Выдержка | Томление мин | Томление °С | Охлаждение |
| Паста-опак 1 | 135 | 5:00 | 2:00 | 575 | 0:00 | 55 | On | 575 | 930 | 930 | 0:00 | 3:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Паста-опак 2 | 135 | 5:00 | 2:00 | 575 | 0:00 | 55 | On | 575 | 930 | 930 | 0:00 | 2:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Опак 1 | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 2:00 | 55 | On | 600 | 930 | 930 | 0:00 | 3:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Опак 2 | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 0:00 | 55 | On | 600 | 930 | 930 | 0:00 | 2:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Плечевая масса | 135 | 7:00 | 2:00 | 575 | 2:00 | 55 | On | 575 | 920 | 920 | 0:00 | 1:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Дентин 1 | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 2:00 | 55 | On | 600 | 910 | 910 | 0:00 | 1:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Дентин 2 | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 2:00 | 55 | On | 600 | 900 | 900 | 0:00 | 1:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Глазурь | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 2:00 | 55 | Off | – | – | 890 | 0:00 | 1:00 | 0:00 | – | 0:00 |
| Коррекция | 135 | 2:00 | 2:00 | 600 | 1:00 | 55 | On | 600 | 880 | 880 | 0:00 | 1:00 | 0:00 | – | 0:00 |

Важное замечание:
Для сплавов с КТР (25-600°С) > 14,2 необходимо проводить замедленное охлаждение (=томление): 3 мин при 850 °С.

Рекомендации по выполнению обжига для Multimat Touch & Press

| Multimat Touch & Press | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----------------------------|-----------|----------------------------|------------|--------------------|-----------------------|-------------------|------------------|----------------|----------------|
| DuceramPlus | Предварительный нагрев в °С | Сушка мин | Предварительный нагрев мин | Вакуум hPa | Шаг подъема °С/мин | Температура обжига °С | Время вакуума мин | Время обжига мин | Томление Темп. | Томление Время |
| Паста-опак 1 | 575 | 5:00 | 1:00 | 50 | 55 | 940 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Паста-опак 2 | 575 | 5:00 | 1:00 | 50 | 55 | 930 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Опак 1 | 575 | 2:00 | 1:00 | 50 | 55 | 940 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Опак 2 | 600 | 3:00 | 3:00 | 50 | 55 | 930 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Плечевая масса | 600 | 6:00 | 3:00 | 50 | 55 | 925 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Дентин 1 | 600 | 6:00 | 3:00 | 50 | 55 | 925 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Дентин 2 | 600 | 5:00 | 3:00 | 50 | 55 | 910 | 1:00 | 2:00 | – | – |
| Глянцевый обжиг | 600 | 4:00 | 3:00 | – | 55 | 900 | – | 1:00–3:00 | – | – |
| Корректирующая масса | 600 | 3:00 | 3:00 | 50 | 55 | 880 | 1:00 | 2:00 | – | – |

Важное замечание:
 Для сплавов с КТР (25-600°С) > 14,2 необходимо проводить замедленное охлаждение (= томление): 3 мин при 850 °С.

Рекомендации по выполнению обжига для Multimat MC II/Mach 2/ Multimat C

| Multimat MC II/Mach 2/Multimat C | | | | | | | | |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------|----------------------------|--------------|------------------|-----------------------|--------------------------------|--------|
| DuceramPlus | Предварительный нагрев в °С | Сушка мин | Предварительный нагрев мин | Вакуум время | Время обжига мин | Температура обжига °С | Шаг подъема температуры °С/мин | Вакуум |
| Паста-опак 1 | 575 | 5:0 | 1:0 | 1:0 | 4:00 | 930 | 55 | 50 |
| Паста-опак 2 | 575 | 5:0 | 1:0 | 1:0 | 3:00 | 930 | 55 | 50 |
| Опак 1 | 600 | 1:0 | 1:0 | 1:0 | 4:00 | 930 | 55 | 50 |
| Опак 2 | 600 | 3:0 | 3:0 | 1:0 | 3:00 | 930 | 55 | 50 |
| Плечевая масса | 600 | 5:0 | 3:0 | 1:0 | 2:00 | 920 | 55 | 50 |
| Дентин 1* | 600 | 6:0 | 3:0 | 1:0 | 2:00 | 910 | 55 | 50 |
| Дентин 2* | 600 | 5:0 | 3:0 | 1:0 | 2:00 | 900 | 55 | 50 |
| Глянцевый обжиг* | 600 | 4:0 | 3:0 | 0:0 | 1:00 – 3:00 | 890 | 55 | – |
| Корректирующая масса* | 600 | 5:0 | 3:0 | 1:0 | 2:00 | 880 | 55 | 50 |

Рекомендации по выполнению обжига для Austromat 3001 и Austromat M

| Austromat 3001 | |
|----------------------|---|
| DuceramPlus | |
| Паста-опак 1 | C575 T360 • T60L9 V9 T055 • C930 V0 T180 C0 L0 T2 C575 |
| Паста-опак 2 | C575 T360 T60 • L9 V9 T055 • C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575 |
| Порошок-опак 1 | C600 T60 • L9 V9 T055 • C930 V0 T180 C0 L0 T2 C450 |
| Порошок-опак 2 | C600 T120 T180 • L9 T120 V9 T055 • C930 V0 T120 C0 L0 T2 C600 |
| Плечевая масса | C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C920 V0 T60 C0 L0 T2 C600 |
| Обжиг дентина 1 | C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C910 V0 T60 C0 L0 T2 C600 |
| Обжиг дентина 2 | C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C900 V0 T60 C0 L0 T2 C600 |
| Глянцевый обжиг | C600 T180 T180 • L9 T055 • C890 T60 C0 L0 T2 C600 |
| Корректирующая масса | C600 T120 T180 • L9 T180 V9 T055 • C880 V0 T60 C0 L0 T2 C600 |

Рекомендации по выполнению обжига для Austromat M

| Austromat M | | | | | | | | | | |
|----------------------|-------|---|---|---|---|-----------------|---------|------|----------------|----------------|
| DuceramPlus | Старт | | ↑ | → | | °C ↗ мин. | Конечн. | → | ↓ ₁ | ↓ ₂ |
| Паста-опак 1 | 575 | 6 | 1 | 0 | 9 | 55 | 930 | 3:00 | 0 | 0 |
| Паста-опак 2 | 575 | 6 | 1 | 0 | 9 | 55 | 930 | 2:00 | 0 | 0 |
| Порошок-опак 1 | 600 | 0 | 1 | 0 | 9 | 55 | 930 | 3:00 | 0 | 0 |
| Порошок-опак 2 | 600 | 2 | 3 | 0 | 9 | 55 | 930 | 2:00 | 0 | 0 |
| Плечевая масса | 600 | 2 | 3 | 3 | 9 | 55 | 920 | 1:00 | 0 | 0 |
| Обжиг дентина 1 | 600 | 2 | 3 | 3 | 9 | 55 | 910 | 1:00 | 0 | 0 |
| Обжиг дентина 2 | 600 | 2 | 3 | 3 | 9 | 55 | 900 | 1:00 | 0 | 0 |
| Глянцевый обжиг | 600 | 2 | 3 | 0 | 0 | 55 | 890 | 1:00 | 0 | 0 |
| Корректирующая масса | 600 | 2 | 3 | 3 | 9 | 55 | 880 | 1:00 | 0 | 0 |

Важное замечание:
 Для сплавов с КТР (25-600°C) > 14,2 необходимо проводить замедленное охлаждение (= томление): 3 мин при 850 °C.

Рекомендации по выполнению обжига для Vacumat 200/250/300

| Vacumat | | | | | | |
|----------------------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|----------------|---------------|
| DuceramPlus | Температура готовности °С | Конечная температура °С | Предварительная сушка | Время нагрева | Время выдержки | Время вакуума |
| Паста-опак 1 | 450 | 930 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Паста-опак 2 | 450 | 930 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Порошок-опак 1 | 600 | 930 | 1.0 | 6.0 | 2.0 | 6.0 |
| Порошок-опак 2 | 600 | 930 | 2.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Плечевая масса | 600 | 920 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Обжиг дентина 1 | 600 | 910 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Обжиг дентина 2 | 600 | 900 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |
| Глянцевый обжиг | 600 | 890 | 2.0 | 3.0 | 1.0-2.0 | 0.0 |
| Корректирующая масса | 600 | 880 | 6.0 | 6.0 | 1.0 | 6.0 |

Рекомендации по выполнению обжига для Programat P90/P95

| Programat P90/P95 | | | | | | | |
|----------------------|---------------------------|--------------------|-----------------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|
| DuceramPlus | Температура готовности °С | Подъем температуры | Температура обжига °С | Время закрытия | Время выдержки | Вакуум вкл. °С | Вакуум выкл. °С |
| Паста-опак 1 | 500 | 55 | 930 | 6 | 3 | 600 | 929 |
| Паста-опак 2 | 500 | 55 | 930 | 6 | 2 | 600 | 929 |
| Порошок-опак 1 | 500 | 55 | 930 | 0.3 | 3 | 600 | 929 |
| Порошок-опак 2 | 500 | 55 | 930 | 4 | 2 | 600 | 929 |
| Плечевая масса | 500 | 55 | 920 | 6 | 1 | 600 | 919 |
| Обжиг дентина 1 | 500 | 55 | 910 | 7 | 1 | 600 | 909 |
| Обжиг дентина 2 | 500 | 55 | 900 | 6 | 1 | 600 | 899 |
| Глянцевый обжиг | 500 | 55 | 890 | 5 | 1-2 | Без вакуума | Без вакуума |
| Корректирующая масса | 500 | 55 | 880 | 5 | 1 | 600 | 889 |

Важное замечание:
 Для сплавов с КТР (25-600°С) > 14,2 необходимо проводить замедленное охлаждение (= томление): 3 мин при 850 °С.

Коротко и ясно: Сокращения

3D

3D дентин может смешиваться со всеми материалами или использоваться в чистом виде, например, при тонких слоях керамического покрытия в цервикальной области и для повышения насыщенности цвета (хрома) в центральной окклюзионной области. По сравнению с дентинами (D) обладает иной интенсивностью (хрома), но такой же транслюценцией.

Bleach

Значительно более светлая и белая масса, чем A1, используется преимущественно для пациентов с собственными отбеленными зубами.

D

Дентин, соответствующий по цвету естественным оттенкам зубов, служит для выполнения керамической реставрации по образцу естественного зуба. Для лучшего цветового распознавания имеет органические пигменты, которые полностью выгорают.

CD

Хрома-дентины – дентины с более высокой насыщенностью цвета при том же цветовом тоне и одинаковой прозрачности.

Flu

Флюоресцирующие дентины (например, в качестве модификаторов для мамелонов). При этом речь идет о дентинах с выраженной флюоресценцией. Они усиливают светящийся эффект покрытия. Свет с короткой волной поглощается в невидимой области, длинные световые волны отражаются на видимых участках.

Glasur

Мелкодисперсная керамика для заключительного глазурования керамической реставрации.

Gum

Керамические массы под цвет десны для формирования десневой области, например, для супраконструкций в имплантологии.

K

Корректирующая масса для обжига после выполненного глянцевого обжига.

Mango, Bambus etc.

Модификаторы служат для изменения основного цветового тона для придания индивидуальных особенностей реставрации.

PO

Порошкообразный опак, пастообразный опак, лайнер соответствующий по цвету оттенкам зубов. Очень низкая способность пропускать свет обеспечивает хорошее покрытие каркаса.

S

Массы для выполнения режущего края различных оттенков, см. пояснения к дентинам.

SD

Жидкость для моделирования служит для смешивания дентинов, модификаторов, масс режущего края и прозрачных масс.

Коротко и ясно: Сокращения

SD-Form

Жидкость для моделирования, как SD, но к тому же повышающая формоустойчивость керамических масс. Требуется более длительной предварительной сушки.

SD-Quick

Жидкость для моделирования служит для смешивания дентинов, модификаторов, масс режущего края, прозрачных масс, когда желательнее более быстрое высыхание. Область применения: изготовление керамических фасеток, вкладок и накладок, корректирующий обжиг (например, контактные точки, т.к. меньше усадка).

SM

Плечевая масса. Для изготовления безметаллового плеча коронки. Необходимо препарирование с уступом.

T

Прозрачные массы, которые обеспечивают дополнительные индивидуальные эффекты прозрачности в области режущего края, придавая работе большую естественность.

OS 10

Прозрачная эмалевая масса с эффектом опалесценции является массой светодинамики и обладает эффектом адаптации к оттенкам естественных зубов. За счет фильтрации света предотвращается его поглощение и препятствует просвечиванию темных участков ротовой полости через реставрацию. Коронка зуба лишена таким образом серой окраски во рту пациента.

OS 15

Данная эмалевая масса имеет те же светооптические свойства, что и OS 10, но обладает более высокой опалесценцией.

OS 50

Эмалевая масса с более высокой опалесценцией, чем OS 15.

OS 1 – OS 4

Массы режущего края с опаловым эффектом, соотносящиеся с конкретными массами режущего края и воспроизводящие игру оттенков эмали естественных зубов.

Представительство в СНГ

Балуева Наталья Анатольевна
Телефон: +7-916-1 61 55 89
E-mail: Natalya.Balueva@dentsply.com

Технические консультации:

Колосов Александр Александрович
Телефон: +7-916-1 61 56 75
E-mail: Alexandr.Kolosov@dentsply.com

Адрес:

Dentsply Russia LTD
DeguDent Division
Россия 129090 Москва
Проспект Мира, д. 6

Представительство в Украине:

Клименко Татьяна Ивановна
Телефон: +38-0504-4 89 67 55
E-mail: tatyana.klimenko@degudent.com.ua

Технические консультации

Измайлов Алексей
Телефон: +38-0936-41 83 08
Мельничук Максим
Телефон: +38-0503-17 26 62

Адрес:

Dentsply Ukraine LTD
DeguDent Division
Украина 03035 Киев
Ул. Механизаторов 2

Fascination Prosthetics

04/2013

RUS

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
www.degudent.com

DeguDent
A Dentsply Company