



replica

Istruzioni di lavorazione

Wegold Edelmetalle GmbH

Nibelungenstr. 5
90530 Wendelstein

Telefon +49 (9129) 4030-0
Telefax +49 (9129) 4030-40

info@wegold.de

www.wegold.de

CE0197

Materiale, indicazione e controindicazioni

Materiale e indicazione

La ceramica di rivestimento Wegold replica si basa su una vetroceramica colorata secondo la scala cromatica A1 - D4 di VITA®*.

La ceramica dentale Wegold replica è idonea esclusivamente per l'impiego nel settore dentale da parte di personale opportunamente preparato.

Grazie alla trasparenza combinata con la fluorescenza, consente la ricostruzione di denti naturali come corone interamente in ceramica e ponti in ossido di zirconio tetragonale (Y-TZP) con espansione termica di

circa $10.6 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ (25 - 500°C) e per vetroceramica in silicato di litio con un'espansione termica di

$9.7 - 10.3 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ (25 - 500°C).

Liner e masse spalla non sono adatte all'utilizzo su vetroceramica a base di silicato di litio a causa delle elevate tempe-

rature di cottura. Wegold replica è inoltre adatta come ceramica stratificata per struttura on Wegold replica_p.

Controindicazione:

- combinazioni con materiali diversi dai prodotti Wegold descritti e/o con materiali fabbricati da terzi.
- Rivestimento di materiali non indicati.
- Spigoli vivi e bordi nella struttura o forme non ridotte anatomicamente.
- I rivestimenti in ceramica dentale e i restauri interamente in vetroceramica non sono adatti a pazienti affetti da bruxismo o parafunzioni.

Fabbricazione della struttura

La fabbricazione della struttura è eseguita nel rispetto delle indicazioni del fabbricante del materiale che la compone. La struttura deve avere una forma anatomica ridotta e offrire

spazio sufficiente a uno spessore < 2 mm dello strato di ceramica di rivestimento. I bordi e gli spigoli vivi devono essere arrotondati.

Cottura Liner

I liner sono offerti in confezioni di latta sotto forma di polvere.

Miscelare il liner adeguato con lo speciale liquido liner fino a ottenere una consistenza cremosa e applicarlo sulla struttura in ossido di zirconio in uno strato sottile con un pennello o uno strumento in vetro.

Applicare il primo strato di Opaker con un pennello piatto o uno strumento in vetro sulla struttura asciutta e ben pulita, in modo da raggiungere ca. il 70% della copertura ideale del metallo (non aspirare!).



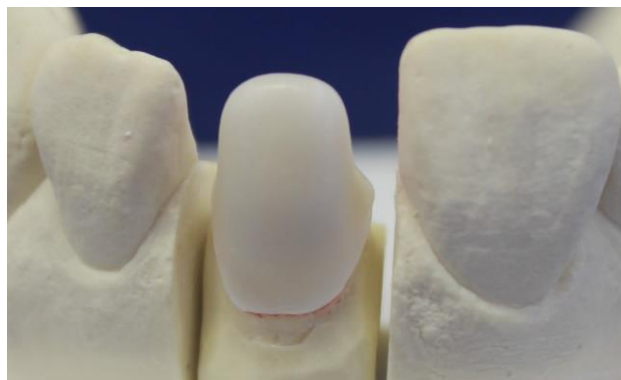
Imm. 2: cappette in zirconio con Liner prima della prima cottura

1° Cottura

Dopo l'applicazione del Liner, la corona o il ponte dovranno asciugare sul piatto di cottura a forno aperto per 2 minuti. Infine, il forno sarà chiuso per un tempo di 4 minuti (temperatura di preparazione 400°C) e scaldato per 60°C/min. e vuoto (vuoto a 450°C) a 970°C. Tempo di mantenimento: 1 minuto senza vuoto.



Imm. 1: cappette in zirconio sul modello



Imm. 3: cappette in zirconio con Liner dopo la prima cottura

2° Cottura

Qualora sia necessaria una seconda cottura del liner, a causa dell'applicazione non uniforme del liner nella prima cottura, il liner miscelato dovrà essere applicato nuovamente con un pennello o una spatola sulle parti mancanti e sottoposto a cottura a una temperatura di 10°C più alta rispetto alla prima cottura.

Cottura Margin

Applicare uno strato sottile di isolante Margin sulla diagonale del margine di chiusura. Mescolare la polvere Margin con il liquido di modellazione fino a ottenere una consistenza cremosa e applicarla. Condensare la massa spalla applicata con la spatola, assorbire il liquido in eccesso e pulire con cura.



Imm. 4: cappette in zirconio con Liner preparate per la cottura della massa spalla



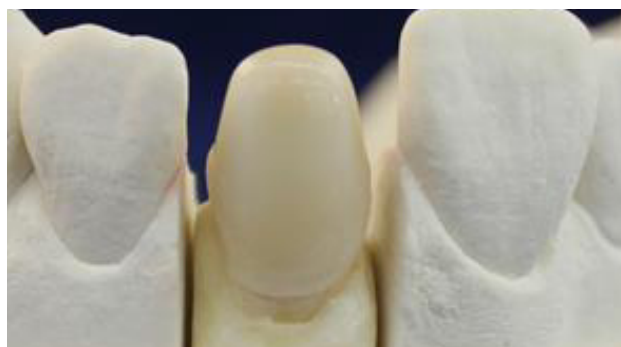
Imm. 5: Massa spalla prima della prima cottura



Imm. 6: Massa spalla cotta



Imm. 7: Correzione di forma



Imm. 8: Massa spalla dopo la seconda cottura

1° Cottura

A forno aperto, lasciare asciugare per 4 minuti (temperatura di preparazione 400°C). Infine, a 45°C/min. e vuoto (il vuoto a 450°C) riscaldare fino a 840°C. (temperatura di cottura). Tempo di mantenimento: 1 minuto (senza vuoto). Dopo la prima cottura, la corona sarà posizionata sul piano

di lavoro e verranno eliminati eventuali danni. A questo punto, segue la seconda applicazione di Margin per ottimizzare la precisione geometrica.

2° Cottura

Vedere la prima cottura (830°C).

Cottura dentina

Mescolare la polvere ceramica (dentina e/o smalto) con liquido di modellazione fino a ottenere una consistenza cremosa, applicare sia nella zona cervicale sia nello spazio interdentale in piccole porzioni e compattare con leggere vibrazioni. Quindi applicare ulteriore dentina e/o smalto analogamente alla stratificazione dentale.

1° Cottura

Lasciare asciugare la corona o il ponte sul piatto di cottura a forno aperto per 4 minuti, poi chiudere il forno (temperatura di preparazione 400°C) e a 45°C/min. a vuoto (il vuoto è a 450°C) scaldarlo a 780°C (in caso di lavori di grandi dimensioni con diversi elementi in ceramica, aumentare la temperatura di cottura di 20-30°C). Tempo di mantenimento: 1-2 minuti (senza vuoto), dopo il decorso del tempo di mantenimento aprire il forno con tempo di apertura di 2 minuti. Dopo la prima cottura della dentina, rifinire la corona o il ponte e lavarli accuratamente. Infine applicare la massa di dentina e smalto per la seconda cottura della dentina.

2° Cottura

Ripetere il procedimento eseguito per la prima cottura della dentina, ma a una temperatura di cottura di 10°C inferiore rispetto alla prima cottura.



Imm. 9: Dentina a strati sovradimensionata



Imm. 10: Cut-Back nell'area incisale



Imm. 11: Stratificazione di smalto su Cut-Back



Imm. 12: Corona dopo la prima cottura



Imm. 13: Correzione di forma con massa di dentina e smalto



Imm. 14: Corona dopo la seconda cottura

Cottura della glasura/lucidatura

Al termine della lavorazione, pulire accuratamente la corona o il ponte con strumenti diamantati.

Applicare uno strato sottile di pasta glasura o polvere di smalto miscelate con liquido per glasura. Per la caratterizzazione del colore, possono essere applicati tutti i colori Wegold replica e quindi portati a cottura.

Cottura

Dopo l'applicazione dello smalto o dei colori, lasciare asciugare la corona sul piatto di cottura a forno aperto per 4 minuti. Quindi chiudere il forno e scaldarlo a 45°C/min. senza vuoto a 710°C. Tempo di mantenimento: 1 minuto.

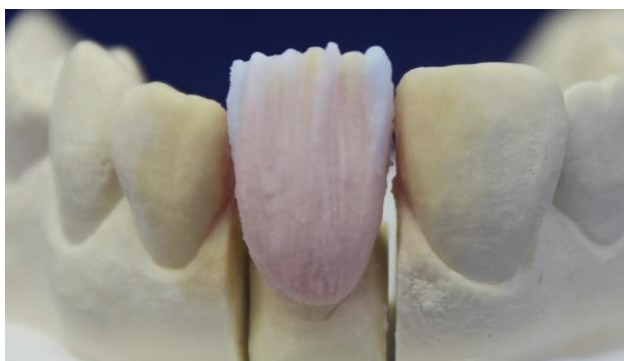


Imm. 15: Corona elaborata



Imm. 16: Corona dopo lucidatura

Modifier, Mamelon- & Transpa



Imm. 17: Stratificazione individuale dopo Cut-Back dentina



Imm. 18: Stratificazione individuale completata con masse smalto



Imm. 19: Stratificazione individuale dopo la cottura



Imm. 20: Complementi e correzioni di forma dopo la cottura con massa di dentina e smalto



Imm. 21: Stratificazione individuale dopo la seconda cottura



Imm. 22: Stratificazione individuale elaborata dopo la lucidatura

Tabella di combinazione e di cottura

Nota: Le seguenti temperature di cottura sono state individuate nel forno Zubler Vario 300 e sono valori indicativi. Per altri tipi di forni, saranno eventualmente necessarie correzioni della temperatura di cottura. I dati di cottura sono contenuti nella tabella e le possibili combinazioni di materiali sono inserite nella tabella di combinazione a seguire.

Tabella di combinazione

	Bleach	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	L1	L1	L2	L2	L2	L4	L1	L1	L2	L2	L1	L3	L3	L4	L1	L5	L5
Margin	M1 + M2	M1 + M2	M2	M2	M3 + M4	M4 + M5	M1 + M2	M1 + M3	M3	M3 + M5	M1 + M5	M1 + M5	M5	M5	M2 + M5	M2 + M5	M3 + M5
Dentina opaca	Bleach	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentina	Bleach	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Chroma Dentin	A						B				Mescolare la dentina con il colore cromia C				Mescolare la dentina con il colore cromia D		
FLU	utilizzabile individualmente																
Smart Mamelon																	
Dentina intensa																	
Gingiva*																	
Smalto	E1	E1	E2	E2	E4	E4	E1	E2	E3	E4	E2	E2	C3	E4	E1	E2	E3
Smalto +	utilizzabile individualmente																
Smalto Opal 1,2,3	•	•	•	•			•	•	•		•	•	•		•	•	•
Smalto Opal 4					•	•				•				•			
Masse trasparenti	utilizzabile individualmente																

Tabella di cottura °C

	Temperatura iniziale °C	Tempo di chiusura min	Inizio vuoto °C	1. Cottura °C	2. Cottura °C	Aumento della temperatura °C/min	Tempo di manti- mento min
Liner	400	4	450	970	960	60	1
Margin	400	4	450	840	830	45	1
Dentina/smalto	400	4	450	780	770	45	1
Cottura glasura con glasura	400	4	Nein	710	---	45	1
Lucidatura senza glasura	400	4	450	760	---	45	1
Massa correttiva	400	4	450	720	---	45	1

Si prega di osservare: In caso di rivestimento di ossido di zirconio e in particolare in caso di stratificazioni voluminose, dopo ogni cottura principale, a partire dalle cotture margin, si consiglia di ritardare l'apertura del forno (di min. 2 minuti). Per restauri più grandi, con un maggiore contenuto di ceramica, la temperatura di cottura può essere aumentata di 20-30°C per le cotture dentina e incisale.

Dati tecnici

Informazioni sul materiale		
Descrizione del materiale:	Vetroceramica silicata	
Composizione chimica:	Elementi fondamentali strettamente legati alla rete della vetroceramica: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , K ₂ O, Na ₂ O, CaO, B ₂ O ₃	
Suddivisione secondo DIN EN ISO 6872:2019		
Wegold replica	Tipo: 1	Classe: 1 b
Wegold replica Caratteristiche fisico-chimiche - basate su ISO EN DIN 6872		
Caratteristica	Specifica	Specifica Liner
Coefficiente espansione calore (25 - 500 °C) [·10 ⁻⁶ ·K ⁻¹]	2 cotture: 9.0 ± 0.5 4 cotture: 9.0 ± 0.5	2 cotture: 9.4 ± 0.5 4 cotture: 9.4 ± 0.5
Temperatura di transizione del vetro Tg [°C]	2 cotture: 510 ± 20 4 cotture: 510 ± 20	2 cotture: 635 ± 20 4 cotture: 635 ± 20
Resistenza alla piegatura [MPa]	≥ 50	≥ 50
Solubilità chimica [µg/cm²]	< 100	< 100

Avvertenze

Utilizzo solo da parte di personale formato.

Lavorare solo in un ambiente pulito! Un'eventuale impurità degli strumenti (cera) e delle apparecchiature (piastra di miscelazione, forno di preriscaldamento), tramite ritardi di lavorazione delle leghe, in particolare di leghe di Cr-Co, può produrre decolorazioni della ceramica.

Usare sempre gli occhiali o protezioni adeguate del viso quando si lavora a restauri in ceramica. Eliminate polveri e frammenti aspirandoli oppure indossate un'adeguata maschera protettiva.



Al momento della cottura e della pressatura, prestare attenzione a maneggiare oggetti ad alte temperature. Esiste il rischio di ustioni! Utilizzare una pinza/pinzette e guanti!

Vista la presenza sul mercato di diversi forni in ceramica, esistono differenti condizioni di cottura. Questo rapporto deve essere assolutamente controllato e consultato dai clienti a propria responsabilità!!
Le temperature di cottura indicate sono solo VALORI RELATIVI!!!

Avvertenze sulla massa di rivestimento:

Le masse di rivestimento contengono sabbia di quarzo. Evitare di inalare polveri con l'uso di maschere protettive. Osservare le avvertenze sulla confezione della massa di rivestimento.

Conservazione nei contenitori originali ben chiusi. Proteggere dall'azione dei raggi solari. Non riporre nuovamente la polvere miscelata nella latta. Per l'estrazione, usare strumenti puliti e asciutti.

Condizione d'immagazzinamento consigliata: 12-38°C e normale umidità dell'aria 40-60%.