



# unica

## 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**

**C € 0197**

## Materiale, indicazione e controindicazioni

### Materiale e indicazione

La ceramica di rivestimento Wegold unica si basa su una vetroceramica con leucite.

La ceramica dentale Wegold unica è destinata esclusivamente all'utilizzo dentale.

Con 1 massa ceramica unica (materiale di layering) è possibile realizzare tutti i 16 colori classici dei denti Vita® con determinate trasparenza e fluorescenza. Questo sistema consente all'odontotecnico di fabbricare in maniera facile, rapida, senza problemi ed efficiente, denti naturali come corone in ceramica metallica e ponti in leghe ceramiche convenzionali con un'espansione termica di  $13.8 - 15 \times 10^{-6} \times K^{-1}$  (25 - 500°C).

### 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.

## Panoramica dei componenti standard

|                              |                       |                                                                                            |
|------------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Masse opaker 18</b>       |                       | da A0 a D4                                                                                 |
| <b>Dentina opaca</b>         |                       | OD                                                                                         |
| <b>Materiale di layering</b> |                       | LM                                                                                         |
| <b>Chroma light</b>          |                       | A light, B light, C light, D light                                                         |
| <b>Chroma</b>                |                       | A, B, C, D                                                                                 |
| <b>Colori</b>                | <b>trasparenti</b>    | Bianco, giallo, arancione, arancione scuro, crema, marrone, blu, rosa, viola, grigio, nero |
|                              | <b>coprente</b>       | Safari                                                                                     |
|                              | <b>molto coprente</b> | Bianco, marrone                                                                            |
| <b>Glasura</b>               |                       |                                                                                            |

## Fabbricazione della struttura

La fabbricazione della struttura (fusione, lavorazione, pulizia/ossidazione) è eseguita nel rispetto delle indicazioni del fabbricante della lega. La struttura deve avere una forma

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

## Cottura Opaker

La forma della lattina di confezione consente di ripristinare la consistenza originaria semplicemente mescolando il prodotto, qualora la polvere della base pastosa si sedimentasse a causa di una lunga conservazione.

Per tutte le paste, tenere presente quanto segue: l'acqua agisce da diluente estremo per la pasta, per cui fare asciugare il pennello per la pasta dopo averlo pulito con acqua e inumidirlo con il liquido Opaker prima dell'applicazione.

Applicare il primo strato di Opaker della colorazione corretta A1 - D4 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!).

## Cottura dentina

Mescolare il materiale di layering con il fluido 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, eseguire diversi strati analogamente alla forma del dente.

### 1 Cottura

Dopo l'applicazione del materiale di layering, la corona sarà posizionata sul piatto di cottura a una temperatura di 400°C. Quindi, il forno sarà chiuso per un tempo di 4 minuti e infine scaldato per 60°C/min. e vuoto (vuoto a 450°C) a

### 1° Cottura

Dopo l'applicazione dell'Opaker, la corona o il ponte dovranno asciugare sul piatto di cottura a una temperatura iniziale di 400°C per 1-2 minuti. Infine, il forno sarà chiuso per un tempo di chiusura di 6 minuti e scaldato per 80°C/min. e vuoto (vuoto a 450°C) a 950°C. Tempo di mantenimento: 2 minuti senza vuoto.

### 2° Cottura

Con l'applicazione del secondo strato di Opaker la struttura in metallo è completamente coperta. Lo stesso procedimento vale per la prima cottura di Opaker (950°C).

880°C (temperatura di cottura). Tempo di mantenimento: 1 minuto (senza vuoto). Dopo la prima cottura, rifinire la corona o il ponte e lavarli accuratamente. Applicare quindi il materiale di layering per la cottura correttiva.

### 2 Cottura

Ripetere il procedimento eseguito per la prima cottura, ma a una temperatura di 870°C. Le cotture ulteriori sono eseguite a 860°C.

## 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 – 750°C.

Tempo di mantenimento: 1 minuto.

## 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**

|                       | A       |         |         |         |    | B       |         |    |    | C       |         |    |    | D       |         |         |
|-----------------------|---------|---------|---------|---------|----|---------|---------|----|----|---------|---------|----|----|---------|---------|---------|
| Opaker                | A1      | A2      | A3      | A3.5    | A4 | B1      | B2      | B3 | B4 | C1      | C2      | C3 | C4 | D2      | D3      | D4      |
| Materiale di layering | •       | •       | •       | •       | •  | •       | •       | •  | •  | •       | •       | •  | •  | •       | •       | •       |
| Dentina opaca         | •       | •       | •       | •       | •  | •       | •       | •  | •  | •       | •       | •  | •  | •       | •       | •       |
| Chroma                | A light | A light | A light | A light | A  | B light | B light | B  | B  | C light | C Light | C  | C  | D light | D light | D light |

**Tabella di cottura °C**

|                             | Temperatura iniziale<br>°C | Tempo di chiusura<br>min | Inizio vuoto<br>°C | 1. Cottura<br>°C | 2. Cottura<br>°C | Aumento della temperatura<br>°C/min | Tempo di mantenimento<br>min |
|-----------------------------|----------------------------|--------------------------|--------------------|------------------|------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| Opaker                      | 400                        | 6                        | 450                | 950              | 950              | 80                                  | 2                            |
| Materiale di layering       | 400                        | 4                        | 450                | 880              | 870              | 60                                  | 1                            |
| Lucidatura senza glasura    | 400                        | 4                        | 450                | 860              | ---              | 60                                  | 1                            |
| Cottura glasura con glasura | 400                        | 4                        | Nein               | 710              | ---              | 45                                  | 1                            |
| Massa correttiva            | 400                        | 4                        | 450                | 710              | ---              | 45                                  | 1                            |

**Si prega di osservare: 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).**

## Dati tecnici

| Informazioni sul materiale                                                            |                                                                                                                                                                                                         |                                    |                                    |                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Descrizione del materiale:                                                            | Vetroceramica silicata                                                                                                                                                                                  |                                    |                                    |                                                                                          |
| Composizione chimica:                                                                 | Elementi fondamentali strettamente legati alla rete della vetroceramica:<br>SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , K <sub>2</sub> O, Na <sub>2</sub> O, CaO, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> |                                    |                                    |                                                                                          |
| Suddivisione secondo ISO EN DIN 6872:2019                                             |                                                                                                                                                                                                         |                                    |                                    |                                                                                          |
| Wegold unica                                                                          | Tipo: 1                                                                                                                                                                                                 |                                    | Classe: 1 b                        |                                                                                          |
| Physikalisch-chemische Eigenschaften - In Anlehnung an ISO EN DIN 6872                |                                                                                                                                                                                                         |                                    |                                    |                                                                                          |
| Caratteristica                                                                        | Spezifikation                                                                                                                                                                                           | Spezifikation Opal                 | Spezifikation K-Dentin             | Spezifikation Korrekturmasse                                                             |
| Coefficiente espansione calore<br>(25 - 500 °C) [-10 <sup>-6</sup> ·K <sup>-1</sup> ] | 2 cotture: 13.0<br>4 cotture: 13.0                                                                                                                                                                      | 2 cotture: 13.0<br>4 cotture: 13.0 | 2 cotture: 13.0<br>4 cotture: 13.0 | (25 - 475°C) [-10 <sup>-6</sup> ·K <sup>-1</sup> ]<br>2 cotture: 13.0<br>4 cotture: 13.0 |
| Temperatura di transizione del vetro Tg [°C]                                          | 560                                                                                                                                                                                                     | 550                                | 580                                | 500                                                                                      |
| Resistenza alla piegatura [MPa]                                                       | ≥ 50                                                                                                                                                                                                    | ≥ 50                               | ≥ 50                               | ≥ 50                                                                                     |
| Solubilità chimica [µg/cm²]                                                           | < 100                                                                                                                                                                                                   | < 100                              | < 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%.