VINTAGE LD PRESS
VINTAGE LD
VINTAGE Art LF

GEBRUIKSAANWIJZING

SHOFU INC.

Inleiding

Hartelijk dank voor de aankoop van het volledig keramische systeem VINTAGE LD.
Om de best mogelijke resultaten te behalen bij het gebruik van dit product verzoeken wij u deze handleiding aandachtig door te lezen. Bewaar deze handleiding, zodat u deze eventueel later kunt raadplegen.

Het volledig keramische systeem VINTAGE LD bestaat uit zeer esthetische lithiumdisilicaat glaskeramiek voor de perstechniek, speciaal ontwikkelde laagkeramiek en laagsmeltende stainskleuren voor keramiek.

VINTAGE LD PRESS zijn blokjes van zeer sterke lithiumdisilicaat glaskeramiek voor kronen, inlays, onlays, veneers en driedelige bruggen in het anteriorgebied met een uitstekende esthetiek.

De laagsmeltende keramiek VINTAGE LD werd speciaal ontwikkeld voor lithiumdisilicaat volgens de meest recente standaarden van de wetenchap op het gebied van keramiek. De combinatie van deze keramische materialen biedt onbegrensde mogelijkheden bij het maken van levensechte restauraties met behulp van de cut-back- of laagtechniek.

De laagsmeltende fluorescente VINTAGE Art LF-stainskleuren voor keramiek zijn ontworpen voor het aanbrengen van interne en externe kleurveranderingen en zorgen voor een realistisch kleureffect bij alle keramische materialen.

Inhoud

1 Opmerkingen bij het gebruik 4
1-1. Voorzorgsmaatregelen 4
1-2. Bewaren 4

2 Onderdelen van het product 5
2-1. VINTAGE LD PRESS 5
2-2. VINTAGE LD 7
2-3. VINTAGE Art LF 9
2-4. Verpakking (samenstelling van de set) 10

3 Toepassing 12
3-1. Prepareren 12
3-2. Richtlijnen voor het prepareren / minimale laagdikte van de restauraties 12
3-3. VINTAGE LD-technieken 14
3-4. VINTAGE LD PRESS / Stainstechniek 14
3-5. Laagtechniek 21
3-6. Cut-backtechniek 24
3-7. Stainstechniek 26

4 Specificaties 30

5 Probleemoplossing 31

1 Opmerkingen bij het gebruik

1-1. Voorzorgsmaatregelen

- Het gebruik van dit product is af te raden wanneer het geprepareerde pijlerelement te klein is of bij patiënten met bruxisme of occlusale afwijkingen, etc.
- Indien er bij de gebruiker van het product ontstekingen of andere allergische reacties optreden, moet het gebruik onmiddellijk worden stopgezet en dient er medisch advies te worden ingewonnen.
- Vermijd contact van het materiaal met de huid en de ogen. Als het materiaal per ongeluk op de huid terechtkomt, dep de huid dan onmiddellijk met een met alcohol bevochtigd wattenbolletje en spoel schoon met veel water. Als het materiaal in de ogen terechtkomt, spoel deze dan onmiddellijk met veel water en raadpleeg een arts.
- Zorg ervoor dat er geen slijpstof in de ogen terechtkomt. Als het materiaal in de ogen terechtkomt, spoel deze dan onmiddellijk met veel water en raadpleeg een arts.
- Draag bij het slijpen en polijsten van dit product een veiligheidsbril of dergelijke om schade aan de ogen te voorkomen.
- Gebruik tijdens het slijpen van dit product een plaatselijke stofafzuiging, stofmasker of dergelijke om de schadelijke invloed van stof op het menselijk lichaam te voorkomen.
- Gebruik een plaatselijk ventilatiesysteem om het inademen van gas dat bij het verwarmen van de Ceravety Press & Cast ontstaat te voorkomen.
- Draag rubberen handschoenen om direct contact van de vloeistof of het Ceravety Press & Cast-mengsel met de huid te vermijden, aangezien beide alkalisch zijn.
- Stel VINTAGE Mixing Liquid HC en VINTAGE Art LF Stain Liquid niet bloot aan hoge temperaturen, zoals bijvoorbeeld in de buurt van een radiator etc. Vermijd direct zonlicht.
- Sluit de dop van de VINTAGE Mixing Liquid-HC en VINTAGE Art LF Stain Liquid goed af na gebruik.
- Dit product is alleen bedoeld voor tandheelkundig gebruik.

1-2. Bewaren

Bewaar het product op kamertemperatuur (1-30 °C) en bescherm het tegen direct zonlicht. Zorg ervoor dat de Ceravety Press & Cast-vloeistof in de winter niet bevriest.

2 Onderdelen van het product

2-1. VINTAGE LD PRESS

VINTAGE LD PRESS zijn blokjes van lithiumdisilicaatglaskeramiek voor de perstechniek met een hoge mechanische sterkte.
VINTAGE LD PRESS is verkrijgbaar in 4 graden van translucentie:

T Trans (hoge translucentie) in 3 kleuren

MT Medium Trans (gemiddelde translucentie), verkrijgbaar in alle VITA Classical-kleuren*

LO Low Opacity (lage opaciteit) in 5 kleuren

MO Medium Opacity (gemiddelde opaciteit) in 3 kleuren

De translucentie van de **MT**-blokjes is de standaard. De **T**-blokjes hebben een hogere translucentie, terwijl **LO**- en **MO**-blokjes een lagere translucentie vertonen.

- **T-blokjes** zijn zeer translucent en ideaal voor het maken van kleinere restauraties, zoals inlays, onlays en veneers met behulp van de stainstechniek. De T-blokjes zorgen voor een getrouwe natuurlijke adaptatie aan het resterende gebitsweefsel.
- **MT-blokjes** hebben een matige translucentie. Dankzij hun translucentie zijn deze blokjes geschikt voor de cut-back-, volledige laagopbouw- en stains-techniek.
- **LO-blokjes** zijn ideaal voor op maat gemaakte abutments of licht verkleurde preparaties. Met behulp van de volledige laagopbouw- of de cut-backtechniek kan de restauratie worden voorzien van een individuele anatomische vorm.
- **MO-blokjes** zijn ideaal geschikt voor het maken van onderstrukturen op sterk verkleurde preparaties. Voor deze blokjes wordt de cut-back- of volledige laagtechniek aanbevolen.

* VITA is een geregistreerd handelsmerk van de VITA-Zahnfabrik, Bad Säckingen.

KLEURBEPALING

Voor een natuurgetrouwe, volledig keramische restauratie dienen de tandarts en het laboratorium rekening te houden met de volgende richtlijnen en opmerkingen. De volgende factoren zijn van invloed op het esthetische resultaat van een volledig keramische restauratie in z'n geheel:

- Kleur van de preparatie (preparatie van het gebitselement, stompopbouw, abutment, implantaat)
- Kleur van de restauratie (kleur van het onderstruktuur, veneer, karakterisering)
- Kleur van het cementeringsmateriaal

Bij het maken van zeer esthetische restauraties mag het optische effect van de kleur van de preparatie niet worden onderschat. Daarom moet de kleur van de preparatie samen met de gewenste kleur van de definitieve restauratie worden bepaald, zodat het geschikte blokje wordt gekozen. Vooral als de preparaties sterk verkleurd zijn of de opbouw niet de kleur van het gebitselement heeft, is dit van het allergrootste belang. Om het gewenste esthetische resultaat te behalen, is het van doorslaggevend belang dat de tandarts de kleur van de preparatie juist bepaalt en deze correct doorgeeft aan het laboratorium.

Opmerking De kleur moet individueel per patiënt worden aangepast, maar de volgende combinaties worden aanbevolen.

COMBINATIETABEL

Kleurgroep	W			A					B			
Elementkleur	W1	W2	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
MT-blokje	W1	W2	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
T-blokje	-	-	-	1	1	2	2	3	1	1	2	3
LO-blokje	-	-	-	1	2	2	2	4	1	1	2	2
MO-blokje	-	-	-	1	2	2	2	-	1	1	2	2

Kleurgroep	C				D		
Elementkleur	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
MT-blokje	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
T-blokje	1	3	3	3	1	1	3
LO-blokje	1	3	3	4	1	5	5
MO-blokje	1	3	3	-	1	-	-

Translucentie		Techniek			Indicatie					
		Stains-techniek	Cut-back-techniek	Laag-techniek	Veneer	Inlay	Partiële kroon	Anterior-kroon	Molaar-kroon	Anterior-brug
Hoog	T	●			●	●	●	●	●	
Gemiddeld	MT	●	●	●	●		●	●	●	●
Lage opactiteit	LO		●	●				●	●	●
Gemiddelde opaciteit	MO		●	●				●	●	●

2-2. VINTAGE LD

- VINTAGE LD Porcelain is een laagsmeltende silicaatglaskeramiek met leuciet die dankzij de microfijne structuur van de deeltjes het licht verspreidende effect van natuurlijke gebitselementen biedt.
- Het VINTAGE LD Porcelain-systeem omvat het keramische materiaal Body op basis van de VITA Classical-kleuren, Opaque Dentin, opalescente Enamel- en Enamel Effect-kleuren, de gingivakleuren Gum en de corrigerende kleuren Correction.

Systeem en kleuren

Systeem		Kleuren
Opaque Dentin (11 kleuren)		OD-A1, OD-A2, OD-A3, OD-A3.5, OD-A4, OD-B2, OD-B4, OD-C2, OD-C4, OD-D3, OD-N
Body (17 kleuren)		W3B, A1B, A2B, A3B, A3.5B, A4B, B1B, B2B, B3B, B4B, C1B, C2B, C3B, C4B, D2B, D3B, D4B
Enamel	Enamel (5 kleuren)	OPAL 56, OPAL 57, OPAL 58, OPAL 59, OPAL 60
	Enamel Effect (10 kleuren)	OPAL T, OPAL SL, T, BT, PT, GT, YT, OT, AM-Y, T-Glass
Gum (5 kleuren)		Gum-1, Gum-2, Gum-3, Gum-4, Gum-5
Correction (2 kleuren)		ADD-ON B, ADD-ON T

- **Opaque Dentin (11 kleuren)**
  Opaque Dentin is ontworpen in dezelfde kleuren als de Body-keramiek, maar heeft een iets hogere opaciteit. Dit materiaal is de optimale keuze voor gebieden met weinig ruimte, zoals cervicale of linguale gebieden in het anteriorgebied of de gingivale delen van bruggen.
- **Body (17 kleuren)**
  Deze keramiek wordt gebruikt voor de reproductie van de dentinekleur.
- **Enamel (5 kleuren)**
  Deze keramiek is lichtdoorlatend, vergelijkbaar met natuurlijk glazuur (opalescent effect).
- **Enamel Effect (10 kleuren)**
  Translucente kleuren met glazuureffect zonder opalescentie kunnen onvermengd worden gebruikt of met Enamel-keramiek worden gemengd.
- **Gum (5 kleuren)**
  Voor het reproduceren van gingivakleuren.
- **Correction (2 kleuren)**
  Kunnen in kleine hoeveelheden worden gebruikt voor correcties na het modelleren of zelf glazuren.
- **VINTAGE Mixing Liquid HC**
  Met de aanmengvloeistof voor keramiek wordt de ideale viscositeit voor de laagopbouw verkregen.

Opmerking

- Gebruik dit product niet in combinatie met metaal- en aluminiumoxidekeramiek.
- Gebruik dit product niet samen met metalen onderstructuren en onderstructuren van keramiek.

COMBINATIETABEL VINTAGE LD PRESS / VINTAGE LD PORCELAIN

Kleurgroep	W	A				
Elementkleur	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4
MT-blokje	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4
T-blokje	1	1	1	2	2	3
LO-blokje	-	1	2	2	2	4
MO-blokje	-	1	2	2	2	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-A1:1 OD-N:1	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4
Vintage LD Body	W3B	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B
Vintage LD Enamel	OPAL 56:1 OPAL 57:1	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 59	OPAL 60

Kleurgroep	B			
Elementkleur	B1	B2	B3	B4
MT-blokje	B1	B2	B3	B4
T-blokje	1	1	2	3
LO-blokje	1	1	2	2
MO-blokje	1	1	2	2
Vintage LD Opaque Dentin	OD-B2:1 OD-N:1	OD-B2	OD-B2:1 OD-B4:1	OD-B4
Vintage LD Body	B1B	B2B	B3B	B4B
Vintage LD Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60

Kleurgroep	C			
Elementkleur	C1	C2	C3	C4
MT-blokje	C1	C2	C3	C4
T-blokje	1	3	3	3
LO-blokje	1	3	3	4
MO-blokje	1	3	3	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-C2:1 OD-N:1	OD-C2	OD-C2:1 OD-C4:1	OD-C4
Vintage LD Body	C1B	C2B	C3B	C4B
Vintage LD Enamel	OPAL 58	OPAL 58	OPAL 59	OPAL 60

Kleurgroep	D		
Elementkleur	D2	D3	D4
MT-blokje	D2	D3	D4
T-blokje	1	1	3
LO-blokje	1	5	5
MO-blokje	1	-	-
Vintage LD Opaque Dentin	OD-D3:2 OD-N:1	OD-D3	OD-D3:1 OD-B4:1
Vintage LD Body	D2B	D3B	D4B
Vintage LD Enamel	OPAL 57	OPAL 58	OPAL 59

2-3. VINTAGE Art LF

- VINTAGE Art LF zijn laagsmeltende stains in pastavorm op basis van silicaatglas.
- VINTAGE Art LF-stains zijn verkrijgbaar in tal van kleuren en zorgen voor een optimale kleuraanpassing en karakterisering (zie tabel onder).
- VINTAGE Art LF-stains kunnen worden gebruikt voor de kleuraanpassing van VINTAGE LD PRESS, VINTAGE LD Porcelain, VINTAGE ZR, VINTAGE MP, zirkoniumdioxide en andere tandheelkundige keramische materialen.

KLEUREN EN INDICATIES

	Kleur		Voorbeeld van gebruik				
	Kleur	Code	Kleur-aanpassing	Cervicaal	Incisaal	Gingiva-kleur	Verkleuring
1	Glazing Paste	GP					
2	Pink	P	●			●	
3	Yellow	Y		●			
4	Blue	Bl			●		
5	Orange	0	●	●		●	
6	Violet	V	●		●	●	
7	Green	Gr					●
8	Black	B			●		
9	White	W			●		
10	Dark-Red Brown	DR-Br		●			●
11	Brown	Br		●			●
12	Orange-Brown	O-Br		●			●
13	Black-Brown	B-Br		●			●
14	Khaki	K	●	●			●
15	Gray	G			●		
16	Blue-Gray	Bl-G	●		●		
17	Corn-Yellow	CY		●			
18	Rose-Pink	RP	●	●		●	
19	Wine-Red	WR		●		●	
20	Vanilla	Vn	●		●		
21	A Shade	AS	●	●			
22	B Shade	BS	●	●			
23	C Shade	CS	●	●			
24	D Shade	DS	●	●			

VINTAGE Art LF Stain Liquid
Aanmengvloeistof exclusief voor VINTAGE Art LF. Te vermengen met VINTAGE Art LF-stains om een ideale viscositeit te verkrijgen voor het gemakkelijk aanbrengen van stains.

Opmerking

- Gebruik een schone spatel of schoon penseel om het materiaal uit de verpakking te halen. Voor het gebruik moet de spatel of het penseel volledig vrij zijn van water. Insluiting van water veroorzaakt luchtbellen.
- Neem de nodige hoeveelheid pasta en aanmengvloeistof uit de verpakking. Ongebruikt materiaal mag niet opnieuw in de verpakking.
- De stains-pasta moet met een schone spatel worden gemengd, voordat hij op het palet of de glazen plaat wordt gebracht. Sluit de dop na het opbrengen onmiddellijk goed af.
- Gebruik VINTAGE Art LF Stain Liquid om de viscositeit van de pasta in te stellen. Gebruik geen water of andere aanmeng-vloeistof.
- Gebruik de materialen onmiddellijk nadat ze uit de verpakking zijn gehaald.
- Raak het materiaal niet met blote handen aan.

2-4. Verpakking (samenstelling van de set)

VINTAGE LD Basic Set

Body (6 kleuren à 15 g):	A1B, A2B, A3B, A3.5B, B2B, B3B
Enamel (4 kleuren à 15 g):	OPAL 57, OPAL 58, OPAL 59, OPAL 60
Enamel Effect (1 kleur, 15 g):	OPAL T
VINTAGE Art LF (5 kleuren à 3 g):	Glazing Paste, A-Shade, B-Shade, Blue-Gray, White
VINTAGE Art LF Stain Liquid:	50 ml / 1 fles
VINTAGE Mixing Liquid HC:	50 ml / 1 fles

VINTAGE LD Enamel Effect Set

Enamel Effect (10 kleuren à 15 g):	OPAL 56, OPAL SL, T, BT, PT, GT, YT, OT, AM-Y, T-Glass

VINTAGE LD PRESS Basic Set

VINTAGE LD PRESS Blokje 3 g / st. (8 kleuren, 5 stuks elk):	MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B2, LO-1, LO-2, T-1, T-2
CERAVETY PRESS & CAST	
Poeder:	100 g / 5 verpakkingen
Vloeistof:	100 ml / 1 fles

VINTAGE LD Starter Set A2 / A3

VINTAGE LD PRESS

Blokje 3 g / st. (3 kleuren):	MT-A2 (2 st.), MT-A3 (2 st.), T-1 (1 st.)

VINTAGE LD

Body (2 kleuren à 15 g):	A2B, A3B
Enamel (2 kleuren à 15 g):	OPAL 58, OPAL 59
Enamel Effect (1 kleur, 15 g):	OPAL T

VINTAGE Art LF

Stainskleuren (2 kleuren à 3 g):	Blue-Gray, A-Shade
Glazuurpasta (1 kleur, 5 g):	Glazing Paste

CERAVETY PRESS & CAST

Poeder:	100 g / 5 verpakkingen
Vloeistof:	100 ml / 1 fles
VINTAGE Mixing Liquid HC:	50 ml / 1 fles
VINTAGE Art LF Stain Liquid:	50 ml / 1 fles

VINTAGE Art LF Effect Set

Malfarbe (17 kleuren à 3 g):	Pink, Orange, Violet, White, Orange-Brown, Black-Brown, Khaki, Gray, Blue-Gray, Corn-Yellow, Rose-Pink, Wine-Red, Vanilla, A-Shade, B-Shade, C-Shade, D-Shade
Glazuurpasta (1 kleur, 5 g):	Glazing Paste
VINTAGE Art LF Stain Liquid:	50 ml / 1 fles

3 Toepassing

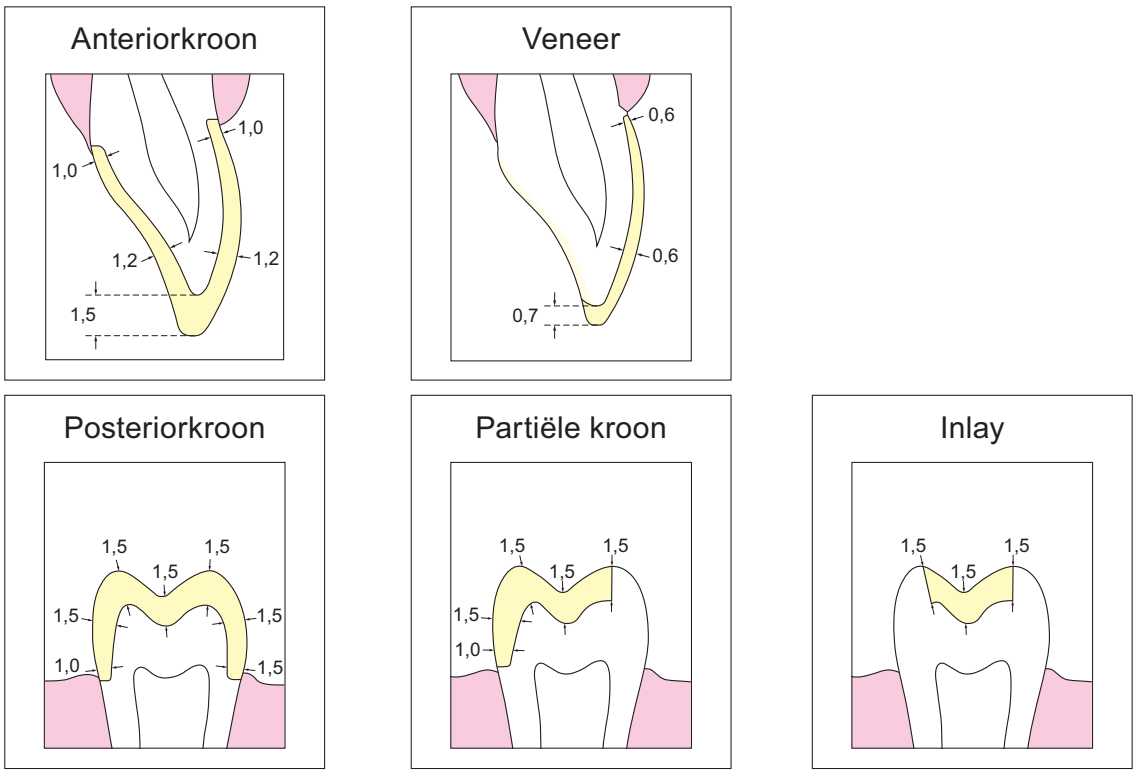
3-1. Prepareren

De volgende criteria moeten worden gecontroleerd en bepaald voordat een restauratie met het VINTAGE LD PRESS-systeem wordt gerealiseerd.

a. Prepareren
b. Kleur van de restauratie
c. Kleur van het gebitselement of abutment
d. Soort restauratie
e. Dikte van de restauratie
f. Verwerkingstechniek (stains-, cut-back- of laagtechniek)

3-2. Richtlijnen voor het prepareren / minimale laagdikte van de restauraties

De preparatie voor VINTAGE LD Press moet worden uitgevoerd op basis van de algemene richtlijnen voor alle keramische restauraties, d.w.z. zonder hoeken of scherpe randen, een schouderpreparatie met afgeronde binnenranden en met inachtneming van de minimale laagdikte van de restauratie.



Alle eenheden zijn in mm.

De volgende minimale diktes moeten gegarandeerd zijn om aan de eisen van de preparatierichtlijnen te voldoen:

Referentietabel minimale dikte

		Veneer	Inlay	Onlay	Kroon		Driedelige brug*	
					Anterior	Molaar	Anterior	Premolaar
Stainstechniek	circulair	0,3 - 0,6	1,0	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	incisaal / occlusaal	0,4 - 0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Cut-back-techniek	circulair	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	labial/ occlusaal	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Laagtechniek	circulair	-	-	-	0,6	0,8	0,8	0,8
	incisaal / occlusaal	-	-	-	0,6	0,8	0,8	0,8
Behoud van de elementvorm		-	-	-	anatomisch gereduceerde elementvorm			
Dwarsdoorsnede verbindingsstuk		-	-	-	-	-	16 mm^2	16 mm^2

Alle eenheden zijn in mm.

* Bij driedelige bruggen moet de maximale breedte van het brugtussendeel 11 mm zijn, in het gebied van de premolaren 9 mm.

Opmerking Ten minste de helft van de restauratie moet uit geperst materiaal van VINTAGE LD PRESS bestaan.

3-3. VINTAGE LD-technieken

Afhankelijk van de persoonlijke of esthetische eisen kan het volledige keramische VINTAGE LD-systeem met behulp van de volgende technieken worden toegepast:

a) Stainstechniek
Met VINTAGE LD PRESS wordt een volledig anatomische restauratie gecreëerd. Na het modelleren wordt VINTAGE Art LF aangebracht en gebakken. Deze techniek is optimaal voor het maken van dunne keramische restauraties, zoals veneers en inlays. In een korte tijd kunnen fraaie resultaten worden verkregen.

b) Laagtechniek / volledige opbouw
De onderstructuur wordt gemaakt van VINTAGE LD PRESS. Hierop komt een opbouw met Body- en Enamel-keramiek van VINTAGE LD. Vervolgens wordt de restauratie gebakken. Deze techniek is optimaal voor gevallen waarin fraaiere resultaten zijn vereist, zoals bijvoorbeeld restauraties in het anteriorgebied.

c) Cut-backtechniek
Met behulp van VINTAGE LD PRESS wordt een volledig anatomische vorm gemaakt en vervolgens verkleind. De restauratie wordt voorzien van een opbouw van Enamel-keramiek van VINTAGE LD en gebakken. Met deze techniek kunnen zeer esthetische restauraties worden gecreëerd, zelfs wanneer er voor de keramiek slechts weinig ruimte is.

Restauraties in het posteriorgebied met de stainstechniek

Restauraties in het anteriorgebied met de laagtechniek (links) en stainstechniek (rechts)

3-4. VINTAGE LD PRESS / Stainstechniek

1. Modelleren van was

Gebruik alleen organische wassen voor het modelleren, aangezien deze restloos verbranden.

- Modelleer inlay, veneer, kroon of brug (anterior) op het geïsoleerde gipsmodel.
- Creëer een anatomische en functionele occlusale vorm.
- Voorkom overmodelleren van de randen.
- Neem de aanbevolen verhouding tussen de minimale dikte van de perskeramiek en de dikte van de opbakkeramiek in acht.
- Bij de cut-back- of laagtechniek mogen de oppervlakken waarop opbakkeramiek wordt aangebracht geen scherpe randen vertonen.
- Kies een moffel in een geschikt formaat overeenkomstig het gewicht van het wasmodel. Leg het passende aantal blokjes klaar.

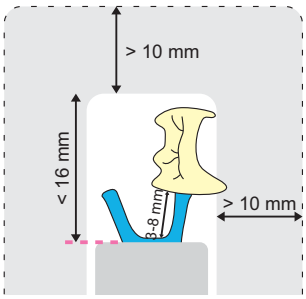
Gewicht van het wasmodel	Aantal blokjes	Moffelgrootte
0,6 g of minder	1	Voor het mengen van 100 g inbedmateriaal
1,2 g of minder	2	Voor het mengen van 200 g inbedmateriaal

2. Gieten

Bevestig de gietkanalen in de vloeirichting van de keramiek en op het dikste deel van het wasmodel, zodat de keramiek tijdens het persen goed kan vloeien.

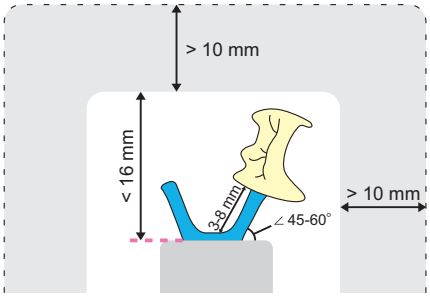
- Bevestig de wassen gietkanalen op ieder wasmodel en bevestig/was het gietkanaal aan de rand van de moffelbasis. Het gietkanaal moet een diameter van 3,3 mm hebben en een maximale lengte van 5 mm.
- Bevestig/was het gietkanaal aan de rand van de moffelbasis in een hoek van 45° tot 60°.
- Houd altijd een minimum afstand van 5 mm tussen de wasmodellen en zorg voor een afstand van 10 mm of meer naar de buitenwand toe.
- Bij het gieten van slechts één restauratie moet aan de andere kant een dummy van een gietkanaal worden geplaatst.
- Bij het gieten van meer restauraties moeten alle wasmodellen ongeveer op dezelfde hoogte worden geplaatst, zodat gegarandeerd is dat alle restauraties tegelijkertijd worden geperst.
- Bij bruggen moet elk afzonderlijk brugtussendeel en abutment van een gietkanaal worden voorzien.
- Gebruik niet te veel product voor oppervlaktebehandeling om ruwheid van het oppervlak van de te persen restauratie te voorkomen.

Gieten met de 100 g-moffel

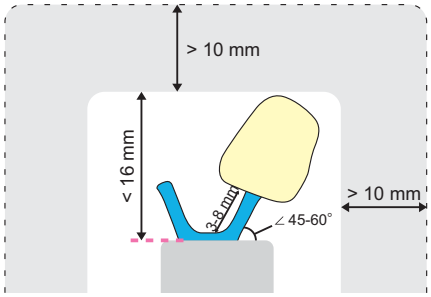


Inlays

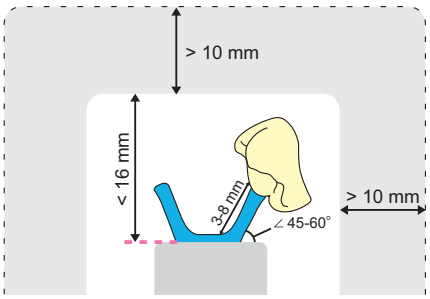
Gieten met de 200 g-moffel



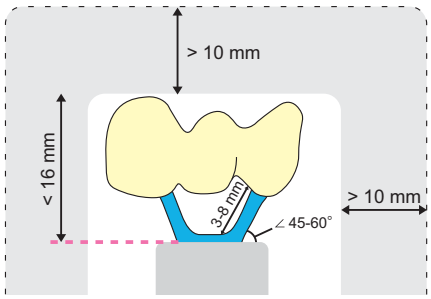
Inlays



Veneers, anteriorkronen



Onlays, posteriorkronen



Anteriorbruggen

Bevestig de gietkanalen in de vloeirichting van de keramiek en op het dikste deel van het wasmodel.

Houd een minimum afstand van 10 mm of meer naar de buitenwand toe.

3. Inbedden

Voor het inbedden bevelen we SHOFU Ceravety Press & Cast aan. Lees voor gedetailleerde verwerkingsinstructies de gebruiksaanwijzing van het inbedmateriaal.

- De optimale mengverhouding van vloeistof en water vindt u in de onderstaande tabel.*
- Meng vloeistof en water in de aanbevolen mengverhouding. Voeg het poeder toe en meng vervolgens gedurende een minuut onder vacuüm. Voorkom insluiting van luchtbellen bij het vullen van het inbedmateriaal in de moffel.
- Plaats de deksel op de moffel, zodat de boven- en onderkant parallel ten opzichte van elkaar blijven.

* Mengverhouding: vloeistof/ poeder = 20 ml / 100 g

Indicatie	Hoeveelheid vloeistof (ml) voor 100 g poeder	
	Vloeistof	Water
Kronen, bruggen	8	12
Inlays, onlays	4	16

Voorkom insluiting van luchtbellen bij het vullen van het inbedmateriaal in de moffel.

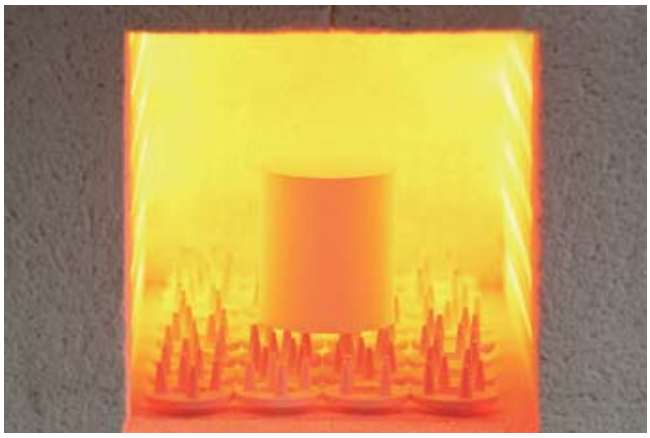
Plaats de deksel op de moffel, zodat de boven en onderkant parallel ten opzichte van elkaar blijven.

4. Voorverwarmen / uitbranden

- Verwijder de sokkel en moffelvormer 15 minuten na het inbedden en laat het inbedmateriaal in de moffel 5 minuten drogen. Plaats de moffel vervolgens in een op 850 °C voorverwarmde oven. Gebruik bij voorkeur een piston voor eenmalig gebruik (afm. 13 mm x 35 mm). De piston moet ook in de oven worden voorverwarmd.
- Nadat de oven opnieuw een temperatuur van 850 °C heeft bereikt, bedraagt de houdtijd voor de 100 g-moffel 45 minuten en voor de 200 g-moffel 60 minuten.
- VINTAGE LD PRESS-blokjes mogen niet worden voorverwarmd.

Opmerking

- Om ruwheid van het oppervlak van het geperste voorwerp te voorkomen, mag het uitbranden niet binnen de 20 minuten na het inbedden worden uitgevoerd.
- Meng het inbedmateriaal goed door en zorg dat er bij het inbedden niet te veel trillingen zijn. Dit voorkomt insluiting van luchtbellen en een ruw oppervlak na het persen.
- Het uitbranden moet binnen 3 uur na het inbedden gebeuren.
- Bij een normale temperatuur hardt Ceravety Press & Cast in 20 minuten uit. Bij lage temperaturen in de winter kan het uitharden echter ongeveer 30-40 minuten duren. Plaats de moffel pas in de oven nadat het inbedmateriaal volledig is uitgehard. Verwijder de moffelbasis binnen 1 uur na het inbedden. Daarna is hij moeilijk te verwijderen.



Zorg ervoor dat de moffel voor het persen volledig is voorverwarmd.

5. Persen

- Verwijder de moffel onmiddellijk uit de voorverwarmende oven nadat de voorverwarmingscyclus van 1 uur bij 850 °C is afgelopen. Om te voorkomen dat de moffel te sterk afkoelt, mag deze stap max. 30 seconden duren.
- Plaats de VINTAGE LD PRESS-blokjes en de piston voor eenmalig gebruik in de hete moffel. Zet de moffel vervolgens in het midden van de hete persoven en start het persprogramma.

Plaats het VINTAGE LD PRESS-blokje zo in de hete moffel dat de gekleurde opdruk naar boven wijst.

Plaats de piston voor eenmalig gebruik vervolgens in de hete moffel.

Zet de volledige moffel in het midden van de voorverwarmde persoven.

Persen

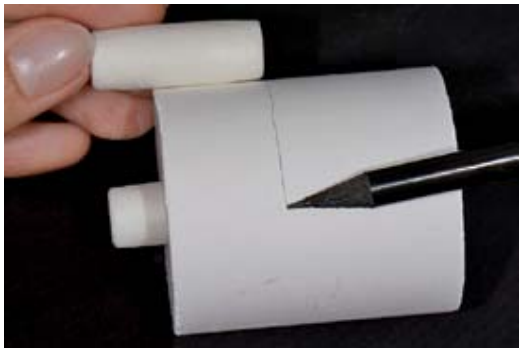
Moffelgrootte (g)	Start vacuüm (°C)	Opwarm-vermogen (°C/min)	Perstemperatuur (°C)	Houdtijd (min)	Druk (MPa)	Perstijd (min)
100	700	50-60	910	15	0,5 (max.)	Losse kroon: 2-3 3-delige brug: 2,5-3,5
200			925	25		

Opmerking

- De bovenstaande informatie geldt voor de Estemat-persoven. Beschouw deze gegevens daarom alleen als richtwaarden. De optimale perscondities variëren afhankelijk van het type en model van de persoven. Als het oppervlak of de transparantie van de restauraties niet overeenkomt met de persresultaten die doorgaans worden behaald, dient het persen overeenkomstig te worden aangepast. De perscondities kunnen variëren naar gelang de verschillende modellen en voltages van de persovens. Het persen moet altijd worden getest, voordat de persblokjes voor de definitieve restauratie worden gebruikt.
- Volg de gebruiksinstructies van de fabrikant van de persoven op.
- Gebruik de resten van het geperste materiaal niet opnieuw.

6. Uitbedden

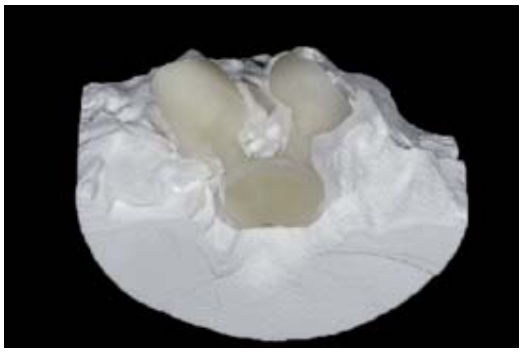
- Bed de restauratie uit zodra de moffel is afgekoeld tot kamertemperatuur.
- Markeer de lengte van de piston op de afgekoelde moffel.
- Separeer de moffel met een slijpschij.



Markeer de lengte van de piston.

Separeer de moffel met een slijpschijf.

- Het grove uitbedden gebeurt met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,2 tot 0,3 MPa (2-3 bar).
- Het fijne uitbedden gebeurt met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1 tot 0,2 MPa (1-2 bar).
- Let op de straalrichting en afstand, zodat de voorwerpen tijdens het uitbedden niet beschadigd raken.



Grof uitbedden met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).

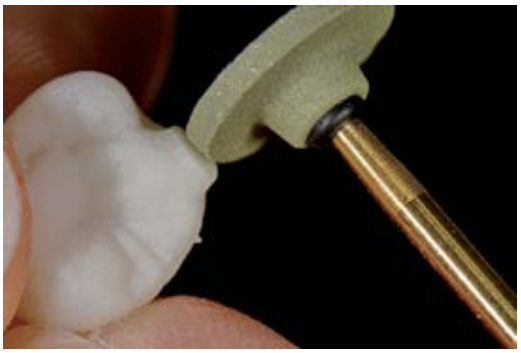
Volledig uitgebedde voorwerpen na fijn uitbedden met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1-0,2 MPa (1-2 bar).

Opmerking Bij gebruik van Ceravety Press & Cast-inbedmateriaal moet de reactielaag die tijdens het persen is ontstaan, na het uitbedden door middel van stralen worden verwijderd. In andere gevallen kan voor het verwijderen van de resterende reactielaag fluorwaterstofzuur in een concentratie van minder dan 1% worden gebruikt.

7. Afwerken

- Bevochtig de perskanalen en snijd met behulp van een fijne diamantschijf ong. 2 mm boven de aanzet. Voorkom oververhitting van de keramiek. Een lage omwentelingssnelheid en lichte druk zijn aan te bevelen.
- Maak de aanzet van de perskanalen glad met behulp van Dura Green DIA of diamantinstrumenten.
- Controleer de pasvorm van de restauratie nadat de distantielak van de stomp is verwijderd. Slijp, indien nodig, met behulp van een fijne diamant of Dura-Green DIA de gebieden in, die de precieze pasvorm bemoeilijken.
- Contoureer de definitieve vorm en textuur van het oppervlak met behulp van Dura- Green DIA of een ander geschikt slijpinstrument.
- Controleer de occlusie en pas de restauratie, indien nodig, met een slijpinstrument aan. Polijst vervolgens vooraf met siliconenpolijstinstrumenten (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Maak de restauratie kort schoon met Al_2O_3 bij een druk van ong.
- 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) en vervolgens met een ultrasone reiniger of stoomreiniger.
- De restauratie wordt vervolgens voorzien van stains en glazuur, zoals beschreven in hoofdstuk 3-7. ‘Stainstechniek’.

Gebruik fijne diamantschijven met lage snelheid om de perskanalen door te snijden.



Maak de verbindingsplaatsen glad met behulp van Dura Green DIA.

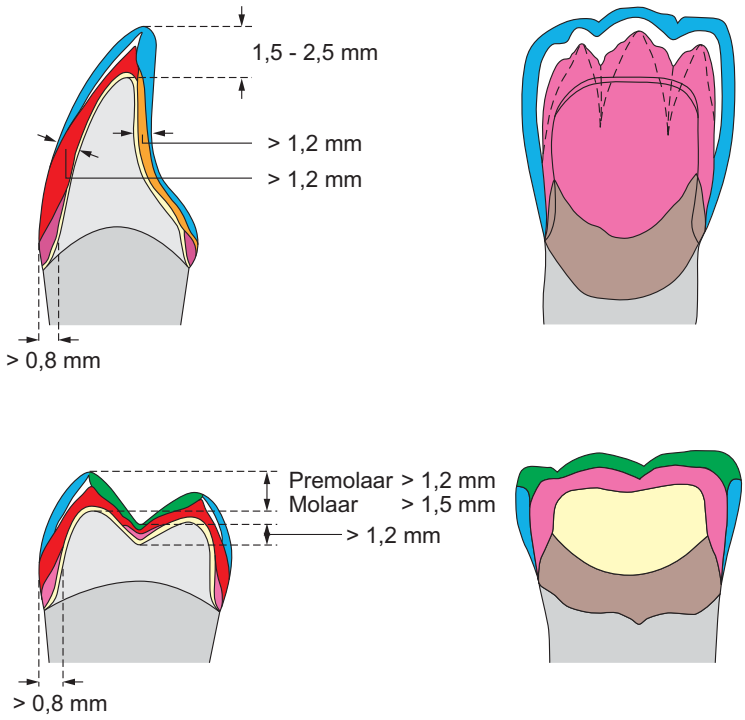
3-5. Laagtechniek

Deze techniek is optimaal voor gevallen waarin fraaie resultaten zijn vereist, zoals restauraties in het anteriorgebied.

Het onderstruktuur wordt gemaakt van VINTAGE LD PRESS. Bij het ontwerp moet er rekening mee worden gehouden dat de laagdikte van de daaropvolgende VINTAGE LD-keramiek maximaal 2 mm mag bedragen. Bereid het onderstructuur voor zoals beschreven in hoofdstuk 3-4. ‘VINTAGE LD PRESS / Stainstechniek’, paragraaf 7. ‘Afwerken’.

Translucentie		Techniek	Indicatie					
		Laag-techniek	Veneer	Inlay	Partiële kroon	Anterior-kroon	Molaarkroon	Brug
Hoog	T		●	●	●	●	●	
Gemiddeld	MT	●	●		●	●	●	●
Lage opactiteit	LO	●				●	●	●
Gemiddelde opaciteit	MO	●				●	●	●

Diagram laagopbouw



Voor een goede basis en hechting van de VINTAGE LD-keramiek aan de VINTAGE LD PRESS-onderstrukturen is het raadzaam met behulp van de washtechniek een laag Body of Opaque Dentin aan te brengen of het bevochtigde oppervlak te besprenkelen met poeder.

Maak het onderstruktuur kort schoon met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1-0,2 MPa (1-2 bar).

Appliceer voor een goede hechting een dunne laag Body of Opaque Dentin en bak.

Na het bakken lijkt het oppervlak mat.

Na het bakken wordt de VINTAGE LD-keramiek aangebracht volgens de beschreven laagtechniek.

Aanbrengen van Opaque Dentin in de cervicale en incisale gebieden.

Stapsgewijs anatomisch appliceren van de Body-keramiek.

Vormgeven van de mamelonstructuur in overeenstemming met het natuurlijke gebit.

Met Opal Translucent- of Effect-poeder wordt een natuurlijk uiterlijk in het incisale gebied bereikt.

Om de krimp die door het bakken is ontstaan te compenseren moet de Enamel-laag iets dikker worden opgebouwd.

Opmerking

- De droogtijd moet worden bepaald afhankelijk van de grootte van de te bakken restauratie. (Restauraties kunnen in de oven openbarsten als er vocht in blijft zitten.)
- Om de krimp die door het bakken is ontstaan te compenseren moet de Enamel-laag iets dikker worden opgebouwd.
- Bevochtig droge oppervlakken waarop een extra laag keramiek wordt aangebracht vooraf met een met water bevochtigde borstel.
- Plaats de restauratie na het modelleren weer op het model. Breng, indien nodig, Correction-keramiek aan om nog ontbrekend materiaal te compenseren en bak.

Bakschema

LD-keramiek	Droog-temp. °C	Drogen min.	Voorver-warmen min.	Vacuüm start °C	Opwarm-vermogen °C/min.	Eindtemp. °C	Vacuüm einde °C	Houdtijd min.
Wash	400	3-4	1	400	45	780	780	1,0
1. Body, Effect, Enamel	400	4-5	1-2	400	45	760-770	760-770	1,0
2. Body, Effect, Enamel	400	3-5	1-2	400	45	760-770	760-770	0,5
Glaze	450	3-5	1-2	–	55	750-760	–	1,0
Correction	400	3-5	1-2	400	55	720	720	0,5
Correction - Glaze	400	3-5	1-2	400	55	730	730	1,0

Opmerking De optimale bakcondities variëren naar gelang de verschillende modellen en voltages van de keramiekoven. Het bakken moet altijd eerst worden gestest, voordat de definitieve restauratie wordt gebakken.

Indien de restauratie een extra opbouw nodig heeft, breng de benodigde VINTAGE LD-keramiekpoeders dan op de voorgebakken restauratie aan en bak een tweede keer.

De restauratie na de eerste bakfase

Maak de restauratie af met Opal Enamel-keramiek en bak een tweede keer

Contoureer de definitieve vorm en textuur van het oppervlak met behulp van Dura-Green DIA of een ander geschikt slijpinstrument en siliconen-polijstinstrumenten.

Afwerken

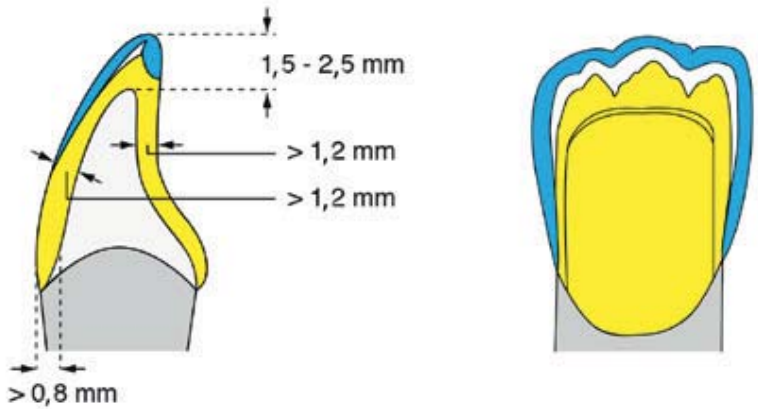
- Contoureer de definitieve vorm en textuur van het oppervlak met behulp van Dura- Green DIA of een ander geschikt slijpinstrument.
- Controleer de occlusie en pas de restauratie, indien nodig, met een slijpinstrument aan. Polijst vervolgens vooraf met siliconenpolijstinstrumenten (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Maak de restauratie kort schoon met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) en vervolgens met een ultrasone reiniger of stoomreiniger.
- De restauratie wordt vervolgens voorzien van stains en glazuur, zoals beschreven in hoofdstuk 3-7. ‘Stainstechniek’.

3-6. Cut-backtechniek

Met behulp van VINTAGE LD PRESS wordt een volledig anatomische vorm gemaakt en vervolgens verkleind. De restauratie wordt voorzien van een opbouw van Enamel-keramiek van VINTAGE LD en gebakken. Met deze techniek kunnen zeer esthetische restauraties worden gecreëerd, zelfs als er voor de keramiek slechts weinig ruimte is. Bereid de onderstructuur voor zoals beschreven in hoofdstuk 3-4. 'VINTAGE LD PRESS / Stainstechniek', paragraaf 7. 'Afwerken'.

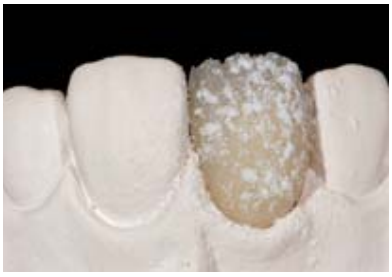
Translucentie		Techniek	Indicatie					
		Cut-back-techniek	Veneer	Inlay	Partiële kroon	Anterior-kroon	Molaar-kroon	Brug
Hoog	T		●	●	●	●	●	
Gemiddeld	MT	●	●		●	●	●	●
Lage opactiteit	LO	●				●	●	●
Gemiddelde opaciteit	MO	●				●	●	●

Laagdiagram met cut-backtechniek



Voor een goede hechting van de VINTAGE LD-keramiek aan de VINTAGE LD-onderstrukturen is het raadzaam met behulp van de washtechniek een laag Opal T of Opal Enamel aan te brengen of het bevochtigde oppervlak te besprenkelen met poeder.

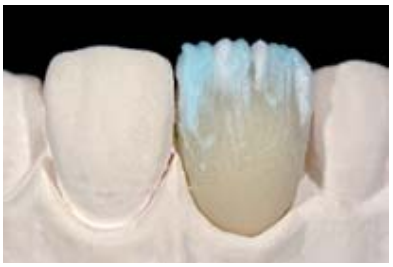
Maak de restauratie kort schoon met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1-0,2 MPa (1-2 bar).



Appliceer voor een goede hechting een dunne laag Opal T of Opal Enamel en bak.

Na het bakken lijkt het oppervlak mat.

Na het bakken wordt de VINTAGE LD-keramiek aangebracht volgens de beschreven laagtechniek.



Met Opal Translucent- of Effect-poeder wordt een natuurlijk uiterlijk in het incisale gebied verkregen.

Werk de restauratie af met Opal Enamel-keramiek.

Om de krimp die door het bakken is ontstaan te compenseren moet de Enamel-laag iets dikker worden opgebouwd.

Opmerking

- De droogtijd moet worden bepaald afhankelijk van de grootte van de te bakken restauratie. (Restauraties kunnen in de oven openbarsten als er vocht in blijft zitten.)
- Om de krimp die door het bakken is ontstaan te compenseren moet de Enamel-laag iets dikker worden opgebouwd.
- Bevochtig droge oppervlakken waarop een extra laag keramiek wordt aangebracht vooraf met een met water bevochtigde borstel.

Bakschema

LD-keramiek	Droog-temp. °C	Drogen min.	Voorver-warmen min.	Vacuüm start °C	Opwarm-vermogen °C/min.	Eindtemp. °C	Vacuüm einde °C	Houdtijd min.
Wash	400	3-4	1	400	45	780	780	1,0
1. Body, Effect, Enamel	400	4-5	1-2	400	45	760-770		1,0
2. Body, Effect, Enamel	400	3-5	1-2	400	45	760-770	760-770	0,5
Glaze	450	3-5	1-2	–	55	750-760	–	1,0
Correction	400	3-5	1-2	400	55	720	720	0,5
Correction - Glaze	400	3-5	1-2	400	55	730	730	1,0

Opmerking

De optimale bakcondities variëren naar gelang de verschillende modellen en voltages van de keramiekoven. Het bakken moet altijd eerst worden gestest, voordat de definitieve restauratie wordt gebakken.

Na een correct bakproces ziet het oppervlak er enigszins glanzend uit.

Contoureer de definitieve vorm en textuur van het oppervlak met behulp van Dura-Green DIA of een ander geschikt slijpinstrument en siliconen-polijstinstrumenten.

Afwerken

- Contoureer de definitieve vorm en textuur van het oppervlak met behulp van Dura-Green DIA of een ander geschikt slijpinstrument.
- Controleer de occlusie en pas de restauratie, indien nodig, met een slijp-instrument aan. Polijst vervolgens vooraf met siliconenpolijstinstrumenten (CeraMaster Coarse / SoftCut PA).
- Maak de restauratie kort schoon met Al_2O_3 bij een druk van ong. 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) en vervolgens met een ultrasone reiniger of stoomreiniger.
- De restauratie wordt vervolgens voorzien van stains en glazuur, zoals beschreven in hoofdstuk 3-7. ‘Stainstechniek’.

3-7. Stainstechniek

De VINTAGE LD PRESS-restauraties worden voorzien van stains met behulp van de VINTAGE Art LF-stainskleuren.
Voor het glazuurbakken wordt VINTAGE Art LF Glazing Paste gebruikt. Afhankelijk van de situatie kunnen de stains- en glazuurpasta's samen of apart worden gebakken. Na het modelleren en afwerken wordt VINTAGE Art LF aangebracht en gebakken. Deze techniek is optimaal voor het maken van dunne keramische restauraties, zoals veneers en inlays. In een korte tijd kunnen fraaie resultaten worden verkregen.

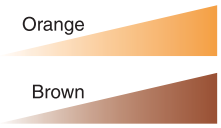
Translucentie		Techniek	Indicatie					
		Stains-techniek	Veneer	Inlay	Partiële kroon	Anterior-kroon	Molaar-kroon	Brug
Hoog	T	●	●	●	●	●	●	
Gemiddeld	MT	●	●		●	●	●	●
Lage opactiteit	LO					●	●	●
Gemiddelde opaciteit	MO					●	●	●

Pas voor het aanpassen van de kleur en het karakteriseren de volgende methoden toe.

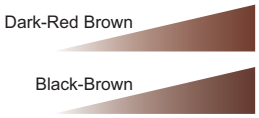
1. Stains extern aanbrengen

Interproximale, cervicale en occlusale toepassingen (kammen, fissuren en knobbels)

Om een individueel occlusaal oppervlak te creëren kunnen in het midden van het occlusale gebied kleine hoeveelheden Orange en Brown worden aangebracht. Dark-Red Brown kan met behulp van een zeer klein penseel in de fissuur worden aangebracht. De knobbels kunnen worden geaccentueerd met White, Orange of Blue. Voor interproximale en cervicale gebieden kan gekozen worden uit Shade Stains of Khaki, afhankelijk van de klinische casus.



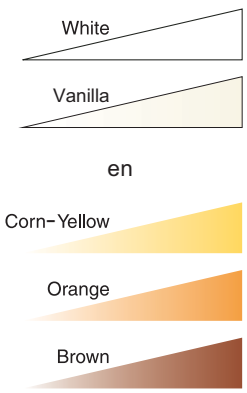
Aanpassen van het centrale occlusale vlak



Aanpassen van putjes en fissuren

Reproduceren van witte banden en decalcificaties

Om witte of heldere banden of decalcificaties te creëren, kan gebruik worden gemaakt van White, Vanilla of Corn-Yellow, onvermengd of gemengd met behulp van een penseel of een fijn instrument. Doorgaans is een mengverhouding van 1:1 vereist.
Deze effecten kunnen ook intern worden verkregen door kleuring na de eerste bakfase.



Witte band

Decalcificatie

Kleur aanbrengen in het incisale gebied (aanpassen van de translucentie)
Om de translucentie van het incisale gebied te versterken en de weerkaatsing van licht aan te passen kan palatinaal een dunne laag Blue-Gray, Gray, Violet of Orange worden geappliceerd. Het frontaal aanbrengen van stainspasta's zorgt voor een sterker kleureffect.

Aanpassen van de cervicale translucentie

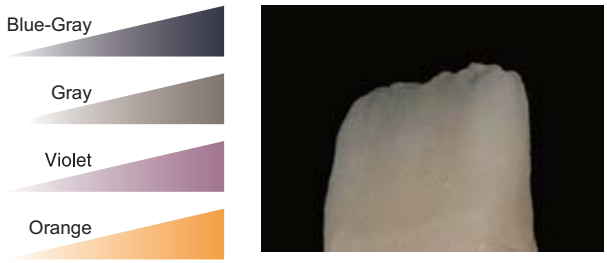
2. Stains intern aanbrengen

Vormgeving van mamelons en aanpassing van de translucentie
Als de mamelonstructuur duidelijk te zien is kan Vanilla, Orange of Pink op de mamelonstructuur worden geappliceerd om de dominantie te reduceren.

Aanpassen van de mamelonstructuur

Geaccentueerde mamelonstructuur

Kleur aanbrengen in het incisale gebied (aanpassen van de translucentie)
Om de translucentie van het incisale gebied te versterken en de weerkaatsing van licht aan te passen kan palatinaal een dunne laag Blue-Gray, Gray, Violet of Orange worden geappliceerd. Het frontaal aanbrengen van stainspasta's zorgt voor een sterker kleureffect.



Aanpassen van de translucentie

3. Bakschema

Intern aanbrengen van stains

Drogen °C	Drogen min.	Vacuüm start °C	Opwarmvermogen °C / min.	Eindtemp. °C	Vacuüm einde °C	Houdtijd min.
450	5	-	50- 60	715	-	0

Extern aanbrengen van stains

Drogen °C	Drogen min.	Vacuüm start °C	Opwarmvermogen °C / min.	Eindtemp. °C	Vacuüm einde °C	Houdtijd min.
450	5	-	50-60	760	-	0,5

Extern aanbrengen van glazuur van lithiumdisilicaat

Drogen °C	Drogen min.	Vacuüm start °C	Opwarmvermogen °C / min.	Eindtemp. °C	Vacuüm einde °C	Houdtijd min.
450	5	-	50-60	770	-	1,0

De optimale bakcondities variëren naar gelang de verschillende modellen en voltages van de keramiekoven. Het bakken moet altijd eerst worden getest, voordat de definitieve restauratie wordt gebakken.

Afgewerkte restauraties

Molaar met stainstechniek

Anteriorelement met stainstechniek

Anteriorelement met cut-backtechniek

Anteriorelement met laagtechniek (volledige opbouw)

4 Specificaties

VINTAGE LD PRESS

Beschrijving	Lithiumdisilicaatglaskeramiek
Productspecificaties (conform ISO 6872)	MT-blokje
Thermische uitzetting	$9{,}8\times10^{-6}K^{-1}$ (25-500 °C)
Transformatietemperatuur	535 °C
Buigsterkte	377 MPa
Chemische oplosbaarheid	26 µg/cm^2

VINTAGE LD Porcelain

Beschrijving	Aluminiumsilicaatglaskeramiek
Productspecificaties (conform ISO 6872)	Body-keramiek
Thermische uitzetting	$9{,}3\times10^{-6}K^{-1}$ (25-500 °C)
Transformatietemperatuur	512 °C
Buigsterkte	115 MPa
Chemische oplosbaarheid	5 µg/cm^2

VINTAGE Art LF

Beschrijving	Aluminiumsilicaatglaskeramiek
Productspecificaties (conform ISO 6872)	Glazuurpasta
Chemische oplosbaarheid	5 µg/cm^2

5 Probleemoplossing

Product-naam	Probleem	Oorzaak	Oplossing	Tips
VINTAGE LD PRESS	Onvoldoende persing	1. Ontoereikende dikte van de was 2. Temperatuur bij het uitbranden 3. Lage perstemperatuur 4. Te weinig druk 5. Meerdere wassen voorwerpen op ongelijke hoogte in de moffel.	1. Zorg voor minimaal 0,6 mm was 2. Verhoog de temperatuur bij het uitbranden 3. Verhoog de perstemperatuur 4. Verhoog de druk (maximaal 0,5 MPa) 5. Breng de wassen voorwerpen op gelijke hoogte in de moffel	1. Zorg voor voldoende ruimte voor de perskeramiek. 2. Verwarm de moffel voor 3. Verhoog de perstemperatuur, zodat de keramiek tijdens het persen goed kan vloeien 4. De optimale druk vindt u in de gebruiksinstructies van de persoven 5. Plaats de wassen voorwerpen op gelijke hoogte
	Overtollig materiaal bij de perskeramiek	1. Scheuren in de moffel tijdens het uitbranden. 2. Druk is te hoog	1. Plaats de moffel in de oven nadat het inbedmateriaal volledig is uitgehard. 2. Verlaag de druk	Plaats de moffel binnen 20-60 minuten na het inbedden in de oven
	Gebroken vorm	Afstand tussen het wassen voorwerp en de buitenwand is te klein.	Houd een afstand van 10 mm of meer naar de buitenwand toe	De optimale druk vindt u in de gebruiksinstructies van de persoven. Bij het persen van losse restauraties is de druk vaak meer geconcentreerd dan bij het persen van meerdere restauraties.
	Ruw oppervlak	1. Druk is te hoog 2. Perstijd duurt te lang 3. Perstemperatuur is te hoog 4. Ontoereikend gemengd inbedmateriaal	1. Verlaag de druk 2. Verkort de perstijd 3. Verlaag de perstemperatuur 4. Meng het inbedmateriaal voldoende	Pers onder optimale condities
VINTAGE LD	Na het bakken verschijnt een witte laag	1. Lage baktemperatuur 2. Onvoldoende drogin	1. Verhoog de baktemperatuur of verleng de houdtijd na het bakken. 2. Verhoog de droog-temperatuur. Of verleng de droogtijd.	De temperatuur varieert afhankelijk van de toestand van de oven. Controleer de oven regelmatig.
VINTAGE Art LF	Onvoldoende glans na glazuurbakken	Dunne glazuurlaag	Breng een dikkere glazuurlaag aan	Breng het glazuur-materiaal in meerdere lagen aan en bak
	Oppervlak wordt witachtig na glazuurbakken	Contact met lucht tijdens het bakken	Bakken onder vacuüm	Wanneer glazuur-materiaal in een dikke laag wordt aangebracht en gebakken, wordt het oppervlak witachtig omdat er kleine luchtbellen in de glazuurpasta achterblijven. Bak in dit geval de glazuurpasta onder vacuüm.

CE 0120

Manufacturer
SHOFU INC. 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

SHOFU DENTAL ASIA-PACIFIC PTE. LTD. 10 Science Park Road, #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684
SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, California 92078-4059, USA
SHOFU UK Riverside House, River Lawn Road, Tonbridge, Kent, TN9 1EP, UK
SHOFU DENTAL TRADING (SHANGHAI) CO., LTD. No. 645 Jiye Road, Sheshan Industrial Park, Songjiang, Shanghai 201602, China
EC REP **SHOFU DENTAL GmbH** Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany (www.shofu.de)

529907 · 07/2015