CE 0120

Please refer to the note on use for optimal effect.

VINTAGE HALO MARGIN PORCELAIN

Margin porcelain for metal bond

VINTAGE HALO MARGIN PORCELAIN can reproduce an esthetic appearance close to the natural teeth easily and quickly.

【NOTE ON USE】

1. While working on the finishing and polishing, vacuum cleaner or dustproof mask is recommended not to inhale the dust.
2. For finishing and polishing, eye protection glass is recommended.
3. This product is to use by dental professional only.
4. The product shall not be used except for the intended use.

【INSTRUCTIONS ON USE】

1. Preparation of abutment tooth with shoulder margin.
2. Metal free margin at shoulder part.
3. After opaque firing, take out the crown from the die and apply Halo Margin porcelain with slight condensation, then replace the crown to the die firmly.
4. Compress the moist powders to the shoulder with carver.
5. Make sure that crown can be removed from the die properly and fit to the die again.
6. Smooth the surface with dry brush to eliminate the excess powder, then proceed to firing.
7. After first firing, remove the crown from the die, and apply small amount of Margin porcelain additionally to the shoulder. It would be easier to build up when using the dilution of CPM liquid with distilled water at 1:1 ratio.
8. Lightly compress the crown to the die to extrude the excess powder, which is to be taken away by brush. Then twist the crown gently to take off from the die, and proceed to the second firing.
9. After second firing, build up Vintage Halo body and incisal powders, and contour the shape.
10. After biscuit bake, proceed to contour adjustment and self-glazing.

■Should the Margin require an addition after glazing, use CPM or CPM fine powder for correction.

CPM...If fitting condition was fairly poor.
CPM fine...If fitting condition is not good.

1. Remove the crown from the die, and apply small amount of CPM or CPM fine powder mixed with VINTAGE CPM Modelling Liquid to the tip of margin, then slightly condense.
2. Lightly compress the crown to the die to extrude the excess powder, which is to be taken away by brush.
3. Twist the crown gently to take off the die, and proceed to the firing according to the schedule.

Bitte beachten Sie diese Anleitung, um ein optimales Ergebnis zu erreichen.

VINTAGE HALO MARGIN PORCELAIN

Metallkeramik für Keramikschultern

Mit VINTAGE HALO MARGIN PORCELAIN reproduziert man einfach und schnell das ästhetische Aussehen natürlicher Zähne.

【Hinweise Zur Verarbeitung】

1. Während der Bearbeitung und Politur ist eine Absaugung bzw. eine Schutzmaske erforderlich, um die Inhalation der Schleifstäube zu vermeiden.
2. Während der Bearbeitung und Politur ist das Tragen einer Schutzbrille empfohlen.
3. Diese Produkt ist nur für den dentalen Gebrauch bestimmt.
4. Das Produkt sollte ausschließlich für die empfohlenen Indikationen angewendet werden.

【Gebrauchsanweisung】

1. Der präparierte Zahn muß für eine Keramikschulter vorbereitet sein.
2. Metallfreie Stufe im Schulterbereich.
3. Nehmen Sie nach dem Opakerbrand die Krone vom Stumpf und tragen HALO MARGIN PORCELAIN auf. Anschließend kondensieren Sie leicht und setzen die Krone präzise zurück.
4. Drücken Sie die feuchte Masse mit einem Instrument zur Stufe.
5. Überprüfen Sie, daß sich die Krone vom Stumpf lösen lässt und setzen diese wieder zurück.
6. Überschüssige Masse wird mit einem trockenen Pinsel beseitigt, danach die Oberfläche geglattet und der Brand durchgeführt.

Nach dem ersten Brand:

7. Nehmen Sie die Krone vom Stumpf und tragen eine kleine Menge MARGIN PORCELAIN auf die Schulter. Es erleichtert das Auftragen wenn man CPM-Liquid mit destilliertem Wasser eins zu eins verdünnt.
8. Leichtes Aufpressen der Krone auf den Stumpf führt zum Überschuss der Masse, welcher mit einem Pinsel entfernt wird. Verdrehen Sie die Krone vorsichtig beim Abheben vom Stumpf und führen den zweiten Brand durch.

Nach dem zweiten Brand:

9. Shichten Sie die Krone mit VINTAGE HALO Body-und Inzisal-Massen entsprechend der Zahnform.
10. Nach dem Brand erfolgt die Konturierung und der Glanzbrand.

■Sollte die Schulter nach dem Glanzbrand zusätzliche Korrekturen benötigen, verwenden sie hierzu CPM oder CPM fine-Massen.

CPM...Im Falle einer schlechten Passung
CPM fine...Im Fallen geringer Passungenauigkeiten

1. Nehmen Sie die Krone vom Stumpf und tragen eine kleine Menge CPM oder CPM fine-Masse, vermischt mit VINTAGE CPM Modellierflüssigkeit, auf den äußeren Rand der Schulter. Anschließend wird die Masse leicht verdichtet.
2. Leichtes Aufpressen der Krone auf den Stump führt zum Überschuss der Masse und wird mit einem Pinsel entfernt.
3. Heben Sie die Krone vorsichtig vom Stumpf ab und brennen entsprechend der Brenndaten.

【INTENDED USE】
Margin porcelain for metal bond

【SHADE PRESENTATION】
Basic shades (19 colors) : A_1M, A_2M, A_3M, $A_{3.5}M$, A_4M, root AM, B_1M, B_2M, B_3M, B_4M, root BM, C_1M, C_2M, C_3M, C_4M, root CM, D_2M, D_3M, D_4M

Correction powder (2 colors) : CPM, CPM FINE

【PACKAGE】
VINTAGE HALO Margin Porcelain 15g, Vintage CPM Modelling Liquid 3mL

【Bestimmte Anwendung】
Metallkeramik für Keramikschulter

【Die Farben】
Basisfarben (19 Farben) : A_1M, A_2M, A_3M, $A_{3.5}M$, A_4M, root AM, B_1M, B_2M, B_3M, B_4M, root BM, C_1M, C_2M, C_3M, C_4M, root CM, D_2M, D_3M, D_4M

Korrekturmasse (2 Farben) : CPM, CPM FINE

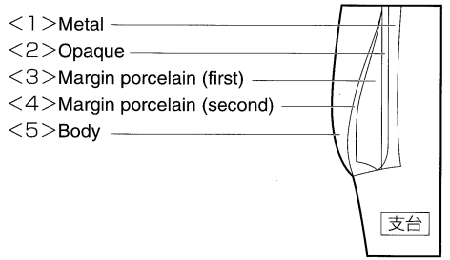
【Verpackung】
VINTAGE HALO Margin Porcelain 15g, Vintage CPM Modelling Liquid 3mL

【色調表・COLOR CHART・FARBTAFEL】

<1>Shade	A1	A2	A3	A3.5	A4	root A	B1	B2	B3	B4	root B	C1	C2	C3	C4	root C	D2	D3	D4
<2>Margin porcelain	A_1M	A_2M	A_3M	$A_{3.5}M$	A_4M	root AM	B_1M	B_2M	B_3M	B_4M	root BM	C_1M	C_2M	C_3M	C_4M	root CM	D_2M	D_3M	D_4M

<1>色調/Farben
<2>マージンポーセレン/Margin porcelain

【築盛図・Layering structure・Schichtsystem】



【焼成スケジュール・Firing Schedule Chart・Brenndaten】

大気焼成/Air Firing/Atmosphärischer Brand　真空焼成(1.3~8.0kPa) Vacuum Firing/Vakuum-Brand

焼成の種類 Types of Firing Brandart	炉口・乾燥・予熱 Furnace entrance (muffle), Drying and Pre-heating Muffeleingang, trocknen und vorwärmen	焼成スケジュール Firing Schedule Brandführung	係留 Holding Halten
<1> Powder Opaque (first)	1~3min	650℃ → 940~950℃	0~1min
<2> Powder Opaque (second)	1~3min	650℃ → 940~950℃	0~1min
<3> Margin porcelain (first/second)	3~5min	650℃ → 940~950℃	0~1min
<4> Body, Opal porcelain, Incisal, Translucent (first)	5~7min	650℃ → 910~930℃	0~0.5min
<5> Body, Opal porcelain, Incisal, Translucent (second)	5~7min	650℃ → 900~920℃	0~0.5min
<6> Self-glaze	5~7min	650℃ → 900~920℃	0~0.5min
<7> CPM CPM FINE	5~7min	650℃ → 870~880℃	—

<1> オペーク(1次)/1. erster Opakerbrand (Powder Opaque)
<2> オペーク(2次)/2. zweiter Opakerbrand (Powder Opaque)
<3> マージンポーセレン(1回・2回)/Margin porcelain (erster/zweiter Brand)
<4> ボディー、オパールポーセレンまたはインサイザル、トランスルーセント(1次)/
1. erster Body, Opal-Schmelz, Inzisal, Transluzent
<5> ボディー、オパールポーセレンまたはインサイザル、トランスルーセント(2次)/
2. zweiter Body, Opal-Schmelz, Inzisal, Transluzent
<6> セルフグレーズ/Glanzbrand
<7> CPM・CPMファイン/CPM CPM FINE

[TEMPERATURE RISE RATE: 50 – 60˚C/min.]
(NOTE) Trial firing is recommended before substantial use to obtain the precise temperature, as the temperature will vary depending on the type of furnace.
The recommended firing schedule refers to porcelain furnaces with an operational voltage of 110V. Porcelain furnaces with an operational voltage of 220-240V can cause 10-20˚C lower final temperature at firing 3, 4 and 5.

[TEMPERATURAUFHEIZRATE:50 – 60˚C/min.]
Bitte beachten: Vor der definitiven Anwendung sollten Testbrände durchgeführt werden, weil die Temperatur je nach Ofentyp variieren kann.
Die empfohlenen Brenndaten sind auf Keramiköfen mit einer Betriebsspannung von 110V bezogen. Bei Keramiköfen mit einer Betriebsspannung von 220-240V kann die Endtemperatur speziell bei den Bränden 3, 4 und 5 um 10-20˚C niedriger sein.

Manufactured by
SHOFU INC. 11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan
SHOFU INC. Singapore Branch 10 Science Park Road #03-12, The Alpha, Science Park II, Singapore 117684
SHOFU DENTAL CORPORATION 1225 Stone Drive, San Marcos, CA 92078-4059, USA
SHOFU DENTAL PRODUCTS LTD. Duke's Factory, Chiddingstone Causeway, Tonbridge, Kert, TN11 8 JU,UK
SHOFU DENTAL SUPPLIES (Shanghai) CO. LTD. No.645 Jiye Road, Sheshan Industry Park, Songjiang 201602, Shanghai, China
EC REP **SHOFU DENTAL GmbH** Am Brüll 17, 40878 Ratingen, Germany
www.shofu.de
26651 1007JBJNi