VINTAGE Halo

Verarbeitungsanleitung
Instructions for Use
Mode d'emploi
Instruciones de uso
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Bruksanvising

MARGIN PORCELAIN

SHOFU®

Margin

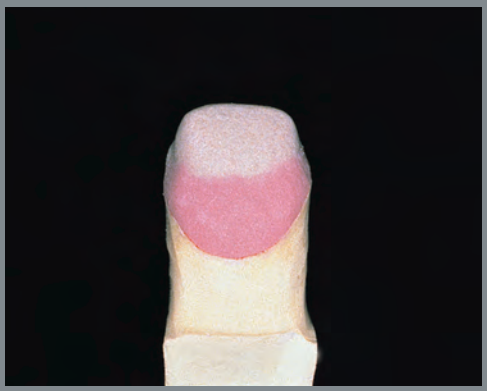
1

2

3

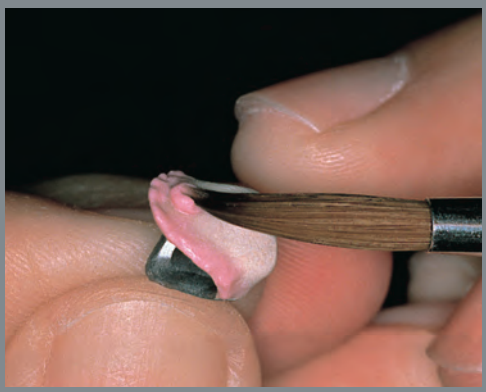
4

5



6

7

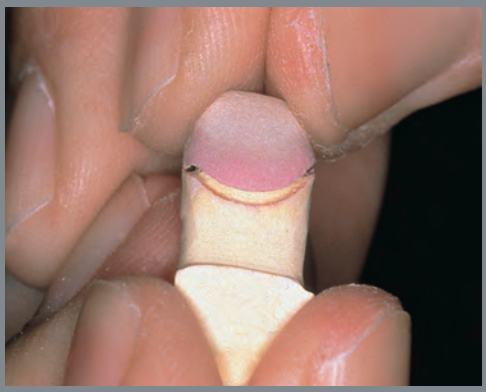


10

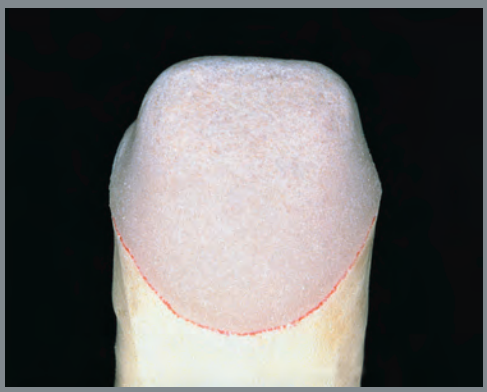
8

11

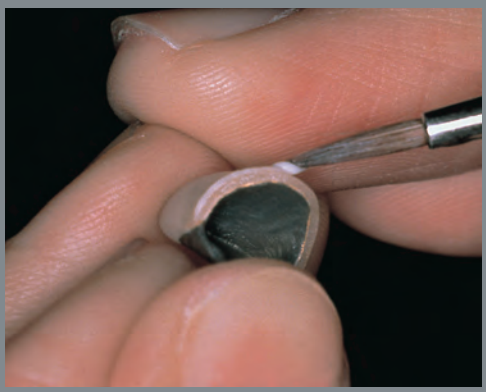
9



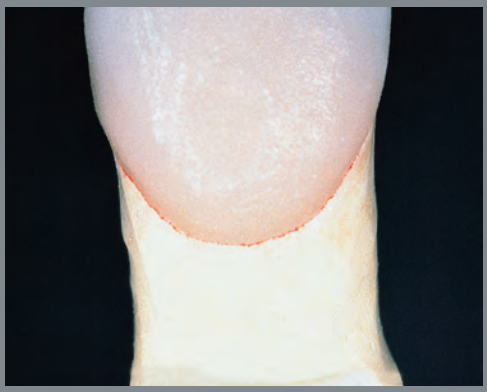
12



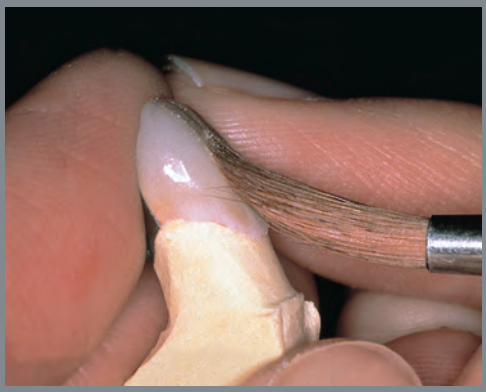
13



16

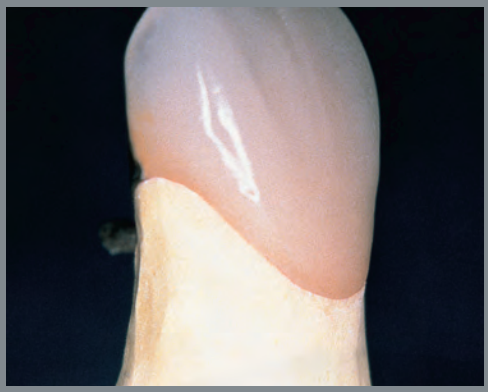


14



17

15



18

Firing Schedule for VINTAGE Hako Porcelain System

	Pre-heating (°C)	Drying (min) →	Vacuum	Incr. temperature (°C/min) ↗	Vacuum final temperature	Final temperature	Holding time (min) →
Firing of powder opaque I	650	3	full	60	950	950	1
Firing of powder opaque II	650	3	full	60	940	940	1
Firing of paste opaque I	450	6	full	60	950	950	1
Firing of paste opaque II	450	6	full	60	940	940	1
Firing Margin I	650	5	full	60	940	940	0
Firing Margin II	650	5	full	60	930	935	0
Firing of body, opaque dentin, incisal and translucent, effect 1. firing	650	5	full	60	910	910	0
Firing of body, opaque dentin, incisal and translucent, effect 2. firing	650	5	full	60	905	905	0
Self-glazing	650	3-5	0	60	0	900	0,5
Firing of correction (Add-On Porcelain)	650	3-5	full	60	870	870	0
CPM/CPM fine	650	5-7	0	60	0	870	0,5

The above-mentioned is to be understood as a recommended guideline.

VINTAGE Halo

Bruksanvising

MARGIN PORCELAIN

SHOFU®

VINTAGE Halo

VINTAGE HALO Margin Porcelain

VINTAGE HALO Margin Porcelain Set är en komponent som kompletterar grundutförandet hos VINTAGE HALO keramiksystem för att åstadkomma estetiskt perfekta resultat vid restaureringar med metallbundet porslin i det cervikala området.

Vid preparationer med skuldra i höjd med gingivalranden blir det ofta en metallantydan vid konventionell utformning av skuldran.

VINTAGE HALO Margin porslin tillåter redan vid obetydligt minskad metallkärna ljus att transmitteras till tandens inre och möjliggör en naturidentisk reproduktion av dessa områden på ett enkelt och snabbt sätt.

En färgskala underlättar det direkta valet av färg för det önskade kantporslinet, vilket kan erhållas i samtliga 19 VINTAGE HALO-färger, baserat på färgsystemet VITA* Classic.

Det modellerade porslinet kan lätt lossas från gipsstansen med hjälp av en för ändamålet utvecklad specialisolering.

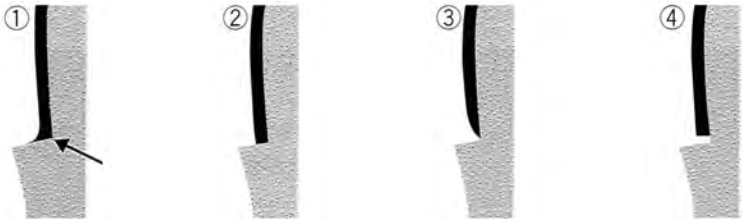
VINTAGE HALO Margin-porslinets ringa krympning samt dess utomordentliga form och kantstyrka säkerställer exakt passform, vilken vid behov också kan finisheras med två korrigeringsmassor efter restaureringen.

*Inregistrerat varumärke för VITA tandfabrik

Användning

Preparation av tanden
En förutsättning för utformning av en metallfri skuldra är en skulderpreparation med vinkel 95° - 110°, som tillåter en porslinstjocklek på minst 0,5 - 0,7 mm.

Metallkärna
Kron- och brokomponenter skall i princip inte ha några skarpa kanter eller underskär. Metallkappan bör räcka ned till skuldran. Rekommenderad väggtjocklek uppgår till ca 0,3 mm för påbrända ädelmetallegeringar och 0,2 mm för ädelmetallfria legeringar. För att styrka skall bli tillräcklig, får kappans nederkant inte avslutas tunt.
Se bilderna 1–4.



rätt rätt fel fel

Bearbetning av metallkärnans yta
Innan porslinet bränns på, måste metallkärnan vara fri från blåsor och porer och avslipad runt om, för att en absolut felfri yta skall erhållas. Efter förberedelse med X-tandade hårdmetallfräsar bör sista slipning ske med keramikbundna slipprodukter, som t ex SHOFU Labo-slipstenar. Dessa är kodade i färgerna vit, rosa och korall allt efter legeringstyp. Därefter rengörs metallen med vatten och behandlas vid upprugg-ning och oxidering enligt legeringstillverkarens anvisningar. I de flesta fall räcker det att rugga upp en gång med aluminiumoxid efter oxidbränningen, för att en optimal bindning till keramiken skall garanteras.

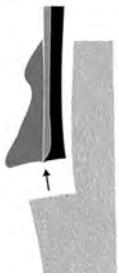
Pastaformiga opaker / pulverformiga opaker
Opaker appliceras enligt grundanvisningarna från VINTAGE HALO för pastaformiga eller pulverformiga opaker.

Isolering
VINTAGE HALO Margin Porcelain Set innehåller en specialisolering, som underlättar kronans borttagning från gipsstansen. Lägg, innan Margin-porslinet byggs upp, på isolervätska 2 till 3 gånger med en pensel vid stansens skuldra, och låt det pålagda skiktet luftas i 30 – 60 sekunder. Isoleringens flyktiga beståndsdelar dunstar snabbt bort och en skyddsfilm bildas. Förslut flaskan omedelbart efter användning. Isoleringen skall förnyas efter varje bränning och före varje förnyad påläggning av Margin-porslin.

Första skiktet Margin-porslin

Blanda det önskade Margin-porslinet med destillerat vatten till krämform. Tag av kronan från stansen efter opakbränningen och lägg på Margin-porslin i cervikalområdet **(bild 1).** Kondensera materialet genom lätt vibrering och bortsugning av vätska (företrädesvis Ceramosonic Condenser). Sätt tillbaka kronan exakt på stansen **(bild 2).**

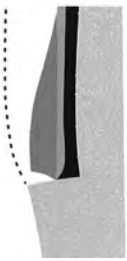
Den fuktiga keramikmassan appliceras nu med ett instrument ned till skuldrans kant **(bild 3).**



Kontrollera om kronan kan lossas från stansen.

Sätt tillbaka kronan **(bild 4),** glätta ytan med en torr pensel **(bild 5)** och avlägsna övermodellerat porslin **(bild 6).** Lyft av kronan försiktigt och kontrollera, att det inte finns några porslinspartiklar inuti kronan. Bränn därefter enligt bränntabell.

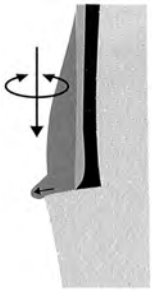
Andra skiktet Margin-porslin



En andra bränning behövs oftast för att kompensera för brännkrympning **(bild 7).**

Kontrollera passformen på gipsstansen, lyft bort kronan och isolera stansen. Lägg på en liten mängd keramikmassa i kronans cervikala område **(bild 8).**

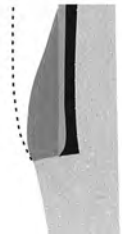
Underlätta påläggningen genom att späda den i satsen ingående CPM-vätskan med destillerat vatten i förhållandet 1:1 och arbeta Margin-massan till krämkonsistens.



Kondensera och sug bort överskottsvätska, och sätt därefter tillbaka kronan på stansen med lätta vridrörelser **(bild 9).**

Lyft återigen av kronan för att komplettera där porslin fortfarande saknas **(bild 10).**

Sätt tillbaka kronan på stansen för efterföljande glättning av ytan och borttagning av överskott **(bild 11).** Lyft åter av arbetet för bränning och kontrollera, att inga porslinsrester finns kvar inuti kronan **(bild 12).**



Genom att VINTAGE HALO Margin-massor krymper ytterst litet, åstadkoms en mycket hög passform redan vid den andra bränningen **(bild 13).**

Uppbyggnad för karakterisering av kronan

Kronans karakterisering byggs upp med VINTAGE HALO opakdentin, dentin, incisal, opalincisal och eventuellt karakteringsmassor enligt VINTAGE HALO grundanvisningar. För att från början uppnå optimal färganpassning till övriga tänder rekommenderas att VINTAGE HALO Margin-porslinet överdras tunt med opakdentin till kronans mitt.

Eftersom Margin-porslinet uppvisar hög stabilitet även efter flera bränningar, kan god passform garanteras även efter dentinbränning **(bild 14).**

Bearbetning / förpolering och glansbränning

Bearbetningen sker företrädesvis med Dura-White eller Dura-green stenar eller diamanter. Till förpolering har Soft-Cut porslinspolerare PA och PB visat sig lämpliga. Lägg märke till att man bara får korrigera eller förpolera försiktigt med Soft-Cut polerare runt porslinsskuldran **(bild 15).** Härefter sker glansbränning enligt VINTAGE HALO bearbetningsanvisningar.

Skulderkorrigering CPM/CPM fine

Om porslinsskuldrorna behöver korrigeras ytterligare efter glansbränningen används härtill de i satsen ingående skulderkorrigeringsmassorna CPM eller CPM fine. Dessa blandas med korrigeringsvätskan CPM Liquid. För små korrigeringar används CPM, för ytterst fina korrigeringar CPM fine efter glansbränningen. Innan massorna läggs på, bör stansens skulderområde åter isoleras. Lägg på en liten mängd CPM eller CPM fine på porslinsskuldrans ytterrand **(bild 16)** och kondensera lätt. Sätt tillbaka kronan på stansen med ett lätt tryck och avlägsna överskott med en torr pensel **(bild 17).** Efter korrigeringsbränningen poleras kompletteringarna försiktigt med Soft-Cut eller Ceramiste-polerare. **(Bild 18)** visar ett välpassande, estetiskt mycket tillfredsställande resultat.

Färgtabell

Färg		A1	A2	A3	A3.5	A4	root A
Opak		A1O	A2O	A3O	A3.5O	A4O	root AO
Margin		A1M	A2M	A3M	A3.5M	A4M	root AM
Opak dentin		OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4	OD-root A
Body		A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	root AB
Opal incisal eller Standard incisal	57	❍					
	58	■	❍ ■				
	59			❍ ■	❍ ■		
	60					❍ ■	❍ ■
Translucent	T	■	■	■	■	■	■

❍ Opal incisal

■ Standard incisal

B1	B2	B3	B4	root B
B1O	B2O	B3O	B4O	root BO
B1M	B2M	B3M	B4M	root BM
OD-B1	OD-B2	OD-B3	OD-B4	OD-root B
B1B	B2B	B3B	B4B	root BB
❍				
	❍ ■			
		❍ ■		
			❍ ■	❍ ■
■	■	■	■	■

C1	C2	C3	C4	root C	D2	D3	D4
C1O	C2O	C3O	C4O	root CO	D2O	D3O	D4O
C1M	C2M	C3M	C4M	root CM	D2M	D3M	D4M
OD-C1	OD-C2	OD-C3	OD-C4	OD-root C	OD-D2	OD-D3	OD-D4
C1B	C2B	C3B	C4B	root CB	D2B	D3B	D4B
❍ ■	❍ ■				❍		
		❍ ■			■	❍	❍ ■
			❍ ■	❍ ■		■	
■	■	■	■	■	■	■	■

Bränntabell för VINTAGE Hala porslinssystem

	Förvärmningstemperatur (°C)	Torkning (min) →	Vakuum	Uppvärmningseffekt (°C/min) ↗	Vakuum Sluttemperatur (°C)	Sluttemperatur (°C)	Hålltid (min) →
I. Brand Powder Opaque	650	3	full	60	950	950	1
II. Brand Powder Opaque	650	3	full	60	940	940	1
I. Brand Paste Opaque	450	6	full	60	950	950	1
II. Brand Paste Opaque	450	6	full	60	940	940	1
I. Brand Margin	650	5	full	60	940	940	0
II. Brand Margin	650	5	full	60	930	935	0
I. Brand Body, Opaque-Dentine, Incisal, Translucent, s och Effect	650	5	full	60	910	910	0
II. Brand Body, Opaque-Dentine, Incisal, Translucent, s och Effect	650	5	full	60	905	905	0
Glasyrbrand	650	3-5	0	60	0	900	0,5
Korrigeringsbrand (Add-On Porcelain)	650	3-5	full	60	870	870	0
CPM/CPM fine	650	5-7	0	60	0	870	0,5

Ovannämnda uppgifter bör ses som rekommenderade riktvärden.

Teknisk specifikation

VINTAGE HALO porslinsprodukter uppfyller kraven i EN/ISO 9693 och kontrolleras enligt denna.

Värmeutvidgningskoefficient (WAK 25° - 500° C):
OPAQUE
2. a bränning 13,0 x 10^{-6} K^{-1}
4. e bränning 13,1 x 10^{-6} K^{-1}
MARGIN, OPAQUE-DENTIN, BODY, INCISAL, OPAL-INCISAL, TRANSLUCENT, EFFECT, MODIFIER
2. a bränning 12,6 x 10^{-6} K^{-1}
4. e bränning 12,8 x 10^{-6} K^{-1}

Glastransformationstemperatur (°C)
PASTE-OPAQUE 590° C
POWDER-OPAQUE, MARGIN, OPAQUE-DENTIN, BODY, INCISAL, OPAL-INCISAL, TRANSLUCENT, EFFECT, MODIFIER 580° C

Legeringar:
VINTAGE HALO porslinsprodukter är i allmänhet lämpliga vid normal bränning för legeringar med WAK på ca 13,4 – 14,5 x 10^{-6} K^{-1}, mätt vid 25°- 500° C. Genom särskild styrning av bränningen sedan sluttemperaturen uppnåtts, kan porslinsmassans WAK anpassas till legeringen med avkylning under längre tid och en uppehållstid av 10 minuter vid 830° C utan vakuum. Därmed kan även legeringar med WAK (25°- 500° C) på 13,4 – 14,7 x 10^{-6} K^{-1} bearbetas.

Högädel legering Au-Pt	Pd-baslegering	NE-legering
Herador H (Heraeus)	Duopal 6 (Wieland)	Uni Metall II (SHOFU)
WAK (25°-500° C)	WAK (25°-500° C)	WAK (25°-500° C)
13,9 x 10^{-6} K^{-1}	14,1 x 10^{-6} K^{-1}	14,0 x 10^{-6} K^{-1}
Normalavkylning	Normalavkylning	Normalavkylning

Lagring:
Pulverformiga massor skall skyddas mot fukt.

Systemet:
Denna bearbetningsanvisning gäller för följande VINTAGE HALO-MARGIN komponenter.
VINTAGE HALO MARGIN PORCELAIN SET
19 färger Margin Porcelain:A1M, A2M, A3M, A3,5M, A4M, root AM, B1M, B2M, B3M, B4M, root BM, C1M, C2M, C3M, C4M, root CM, D2M, D3M, D4M.
2 färger korrigeringsmassa: CPM och CPM fine
Isolervätska; korrigeringsvätska; CPM liquid; färgskala Margin

Förpackningar:
Enskild massa Margin 5g, isolervätska 10 ml; korrigeringsvätska 3 ml

Speciella anvisningar

1. Under bearbetning och polering skall luftutsugning anordnas eller skyddsmask bäras för att undvika inhalering av slipdamm.

2. Under bearbetning och polering rekommenderas bärande av skyddsglasögon.

3. Produkten bör endast användas för rekommenderade indikationer.

Rekommenderad användning/indikationsområden
Skuldermassa för metallkeramik

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 Brühl 17, 40878 Ratingen, Germany www.shofu.de

139806 • 2013