



I-MOTION E-PRESS

I-MOTION ZIRKON

**MANUAL
TÉCNICO**

A História da Servo Dental do Brasil começa em 1987, na cidade de Blumenau-SC, fruto do trabalho do Sr. Edwin Moeller e seus filhos, pioneiros em buscar informações técnicas, cursos e produtos no mercado internacional que contribuíram para inovar a prótese dentária no Brasil.

A princípio, a Servo Dental do Brasil começou suas atividades como uma dental que comercializava uma variada linha de produtos para laboratórios, além de importar produtos da Alemanha que não existiam no Brasil. Com o aumento pela procura dos materiais alemães, a empresa optou em focar na atividade de importação.

Em 1999, a sede foi transferida para a cidade de São Paulo- SP, aproximando-se assim do mercado com maior concentração de laboratórios e protéticos do país. A partir deste momento, desenvolveu-se a rede de distribuição que hoje já atende todo o território nacional.

Em 2008, a Servo Dental se renova e passa a se chamar Bradent Imports, firmando-se como uma empresa 100% nacional na importação de produtos odontológicos.

Atualmente, a Bradent importa e comercializa 5 linhas de produtos: as cerâmicas da Wohlwend AG, os attachments da Sevo Dental e MK1, a linha da SRL de gessos e revestimentos, os gessos da Kalabhai e o Silicato de Lítio da Audent-AG.

Todos os produtos importados pela Bradent obedecem aos padrões de qualidade internacional e são testados continuamente pela equipe de consultores técnicos, a fim de verificá-los e adaptá-los segundo as características e necessidades do mercado brasileiro.



AUDent AG

YOUR PARTNER IN DENTAL CERAMICS

Empresa localizada em Liechtenstein, desde 1998, oferecendo produtos e sistemas inovadores em cerâmicas odontológicas. Atualmente exportando para diversos países em todo o mundo, sempre buscando o desenvolvimento e a atualização dos materiais, visando a facilidade, conforto e qualidade na confecção de próteses dentárias.



ÍNDICE

Dados técnicos.....	05
Sortimento I-Motion E-Press.....	06
Indicação das pastilhas.....	06
Tabela de combinação de cores e pastilhas.....	07
Recomendações de preparo.....	08
I-Motion Zirkon.....	10
Aplicação sobre estruturas de Zircônia.....	11
Tabela de combinação para aplicação sobre Zircônia.....	11
Escolha das pastilhas.....	12
Enceramento.....	13
Posicionamento no anel de prensagem.....	13
Peso específico.....	14
Inclusão em revestimento Gilvest HS.....	14
Manipulação do revestimento Gilvest HS.....	15
Inclusão.....	15
Aquecimento do anel em revestimento Gilvest HS.....	16
Prensagem.....	16
Patamares de temperatura para prensagem.....	16
Patamares de temperatura predeterminados de alguns fornos.....	17
Desinclusão.....	18
Acabamentos.....	18
Patamares de queima I-Motion Zirkon sobre Zircônia.....	19
Patamares de queima I-Motion Zirkon sobre pastilha.....	19
Patamares de queima para maquiagem sobre pastilha.....	19
Dicas de estratificação sobre pastilhas.....	20
Dicas que fazem a diferença.....	23

I-MOTION E-PRESS



- ✓ Vitrocerâmica de Silicato - LiSi
- ✓ Composição química: Componentes importantes ligados à estrutura em rede da Vitrocerâmica: SiO_2 , Al_2O_3 , Li_2O , P_2O_5 , K_2O , CaO , B_2O_3
Classificação de acordo com DIN EN ISO 6872:2008
CET $10 \times 10^{-6} \times \text{k}^{-1}$ (25 – 500 °C)
- ✓ Temperatura de transformação: 520 °C
- ✓ Resistência à flexão: 350 MPa

SORTIMENTO I-MOTION E-PRESS

Pastilha Light - Alta Translucidez - de 1 a 3 e de OI 1 a OI 3

Pastilha Medium - Média Translucidez - de A0 a D4; de BL 1 a BL 3 (Bleach técnica de cut-back e estratificação); BLT 1 a BLT 5 (Bleach técnica de maquiagem).

Pastilha Medium M - Média Opacidade - de A0 a D4

Pastilha Dark - Alta Opacidade - de 1 a 5

Pastilha Dark + - Altíssimo Grau de Opacidade - de 1+ a 3+

INDICAÇÃO DAS PASTILHAS

	TÉCNICA DE TRABALHO			INDICAÇÃO					
	Maquiagem	Cut-back	Estratificação	Facetas	Inlay Onlay	Lentes	Coroa Anterior	Coroa Posterior	Ponte
Light	X			X	X	X	X	X	
Medium	X	X	X	X			X	X	X
Medium BL		X	X	X			X	X	X
Medium M		X	X	X			X	X	X
Dark		X	X				X	X	X

TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES E PASTILHAS

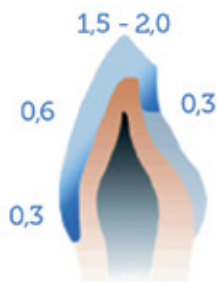
GRUPO DE COR															
A					B				C				D		
COR DO DENTE															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E-PRESS MEDIUM E MEDIUM M															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E-PRESS DARK															
1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
E-PRESS DARK+															
1	2	2	2	2	1	1	2	2	1	3	3	3	1	3	3
E-PRESS LIGHT E LIGHT OI															
1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3

RECOMENDAÇÕES DE PREPARO

DIRETRIZES DO PREPARO E ESPESSURA MÍNIMA DA RESTAURAÇÃO

- O preparo dental segue as regras comuns para todas as restaurações cerâmicas:
- ✓ Os preparos devem terminar em Chanfro em toda a sua circunferência cervical.
 - ✓ Bordas e ângulos arredondados.
 - ✓ A espessura mínima da estrutura da restauração a ser prensada deve ser respeitada como indicadas no manual.
 - ✓ 50% da dimensão total da estrutura deve ser feita em cerâmica prensável de alta resistência! Em caso de excesso de espaço, sempre compensar as dimensões em cerâmica prensável de alta resistência e não em massa cerâmica.

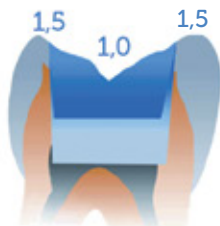
FACETAS



Todas as regiões do preparo com ombro internamente arredondado, terminar a região cervical circular em chanfro com uma espessura mínima de 0,3mm.

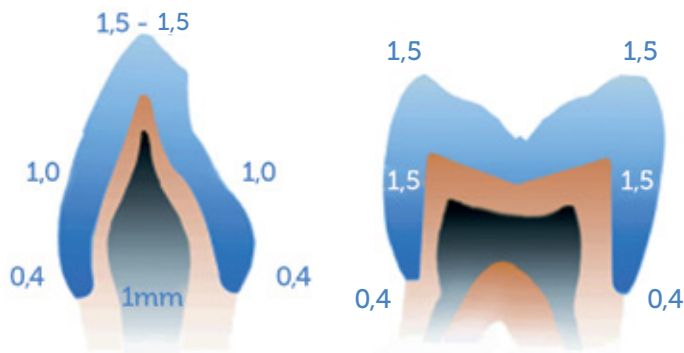
Na região vestibular, a espessura média aconselhada é de 0,6 mm; na da borda incisal, é de 1,5 a 2,0mm; em sua face lingual, aconselhamos 0,3mm.

INLAY/ONLAY



As paredes internas do preparo não devem estar paralelas, recomenda-se um ângulo de aproximadamente 15° com uma abertura maior para o sentido oclusal, tendo estas paredes internas uma profundidade de 1,5 mm, e na região de sulco principal, em torno de 1,0 mm.

CROA POSTERIOR/ANTERIOR



CROA TOTAL POSTERIOR

Aconselhamos uma espessura mínima de 1,5mm em toda a estrutura circular da coroa. Na região cervical, em torno de 0,4mm.

Em caso de uma aplicação sobre o coping, respeitar a espessura mínima recomendada de 0,6mm. Utilizar uma forma anatômica reduzida e compensada, se necessário.

CROA TOTAL ANTERIOR

Aconselhamos uma espessura mínima de 1,5mm em toda a estrutura circular da coroa. Na região incisal em torno de 1,5mm; e na região cervical, em torno de 0,4mm.

Em caso de uma aplicação sobre o coping, respeitar a espessura mínima recomendada de 0,6mm. Utilizar uma forma anatômica reduzida e compensada, se necessário.

PONTE FIXA DE 3 ELEMENTOS

Recomenda-se como pânticos: um elemento anterior de no máximo 11mm de largura, ou um pré-molar com uma largura máxima de 9mm.

Os conectores entre os elementos, devem ter no mínimo 16mm² de espessura.

I-MOTION ZIRKON



Segue os padrões da Escala Clássica Vita

- ✓ O revestimento cerâmico I-Motion Zirkon, é constituído de Silicato de Vitrocerâmica de vidro sinterizado, e pigmentado de acordo com as normas de tonalidades baseadas na Escala Clássica Vita, de A0 a D4.
- ✓ A transparência e a fluorescência reproduzidas pelas massas I-motion Zirkon, nos permite a reconstrução fiel de dentes com aparência natural, sendo no sistema Metal Free, ou sobre uma estrutura de Zircônia tetragonal estabilizada(Y-TZP).
- ✓ CET – 9,7
- ✓ Resistência à Flexão - 50MPa

STAINS FLUORESCENTES

- ✓ Yellow (Amarelo)
- ✓ Orange (Laranja)
- ✓ White (Branco)
- ✓ Blue (Azul)
- ✓ Black (Preto)
- ✓ Grey (Cinza)
- ✓ Khaki (Cáqui)
- ✓ Light Brown (Marrom Claro)
- ✓ Pink (Rosa)
- ✓ Dark Brown (Marrom Escuro)
- ✓ Shade (A, B, C e D)

- ✓ Glaze em pasta
- ✓ Líquido de Modelar
- ✓ Líquido de Glaze
- ✓ Líquido de Liner (Liner Fluid)

- ✓ Liner - de 1 a 5
- ✓ Dentina - de A0 a D4
- ✓ Dentina Opaca - de A0 a D4
- ✓ Modificador de Croma - de A a D
- ✓ Mamelon Beechtree (Caramelo)
- ✓ Mamelon Cream (Creme)
- ✓ Incisal - 1,2,3 e 4
- ✓ Incisal Opal - 1,2,3 e 4
- ✓ Transparente - Clear, Opal Clear, Neutral, TL-Yellow (Amarelo), TL- Orange (Laranja), TL-Light Blue (Azul Claro), TL-Grey (Cinza), TL-Pink (Rosa) e TL-Ambar
- ✓ Gengiva - Bright (Clara), 1 Bright (1 Clara), 2 Middle (2 Média), 4 Dark (4 Escura) e 6 Violet (6 Violeta)

Massas Fluorescentes: Sugestões de Uso

FLU1 = A0, A1, A2, B0, B1, B2, C1, C2 e D2	FLU3 = B3 e B4
FLU2 = A1, A2, A3, B2, B3, C1, C2, D2 e D3	FLU4 = A3,5, A4, B3, B4, D3 e D4

APLICAÇÃO SOBRE ESTRUTURAS DE ZIRCÔNIA

A estrutura fresada em zircônia, deve respeitar a forma anatômica dental reduzida e compensada, para receber a camada de revestimento cerâmico uniforme. Bordas e cantos cortantes devem ser arredondados.



Estrutura Fresada



1°Queima: Liner



2°Queima: Dentina, Incisal e efeitos



3°Queima: Correção



4°Queima: aplica-se Glaze e caracterizações com Stains

TABELA DE COMBINAÇÃO PARA APLICAÇÃO SOBRE ZIRCÔNIA

GRUPO DE COR

A					B				C				D		
LINER															
1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
INCISAL															
1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3
DENTINA OPACA															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
DENTINA															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4

ESCOLHA DAS PASTILHAS

O sucesso do trabalho com a cerâmica pura, está diretamente relacionado com a comunicação do protético com o seu cliente (CD). Todas as informações que puderem ser adicionadas ao trabalho irão influenciar no resultado final.

PASSO A

Cor do preparo e cor a ser atingida.

- ✓ Seleccionada através da Escala Clássica Vita
- ✓ Seleccionada através da Escala 3D Master Vita
- ✓ Selecione as pastilhas I-Motion E-Press conforme indicações

PASSO B

A escolha das pastilhas corretas:

- ✓ Pastilhas Transparentes para maquiagem para um efeito camaleão (light OI)
- ✓ Pastilhas de média translucidez para maquiagem ou Cut Back (Medium)
- ✓ Pastilhas de média opacidade para semi estratificação ou Cut Back (Medium M)
- ✓ Pastilha Opaca para superfícies escurecidas para estratificação (Dark e Dark +)

GRUPO DE COR

A					B				C				D		
COR DO DENTE															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E-PRESS LIGHT E E-PRESS LIGHT OI															
1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
E-PRESS MEDIUM E MEDIUM M															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E-PRESS DARK															
1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
E-PRESS DARK+															
1	2	2	2	2	1	1	2	2	1	3	3	2	1	3	3
DENTINA OPACA ZIRKON															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
INCISAL ZIRKON															
1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3
DENTINA															
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4

ENCERAMENTO

- ✓ Para deixar menos resíduos, utilize ceras orgânicas.
- ✓ Considere a forma anatômica e detalhes funcionais das superfícies oclusivas.
- ✓ Evite o excesso de contorno cervical, para minimizar possíveis fraturas na hora dos acabamentos com brocas.
- ✓ Respeite a espessura mínima recomendada.
- ✓ Para a técnica de Cut-Back e estratificação, crie formas anatômicas reduzidas e evite bordas ou pontas cortantes.

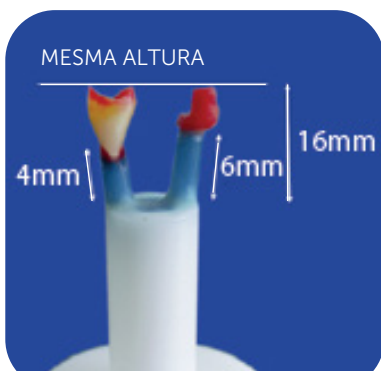
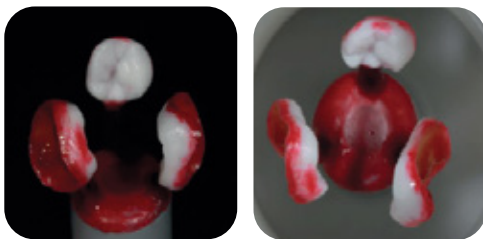
POSICIONAMENTO NO ANEL DE Prensagem

Utilize Sprues de 3 ou 4 mm de circunferência, com comprimento de 4 a 6mm, posicionado na parte mais grossa do objeto em cera, sem estrangular as conexões entre o Sprue e o enceramento, assim como na base do anel, para que o material seja injetado com sucesso e minimizar possíveis falhas de prensagem. Colocar em uma angulação de 45° e com todas as peças na mesma altura.

A partir da base do anel, onde foram posicionados os enceramentos, a altura final dos padrões não devem ultrapassar os 16 mm, como mostrado na figura abaixo.

As margens cervicais dos objetos encerados, sempre devem estar voltadas para as paredes do anel de silicone, para se evitar falhas nestas regiões mais finas.

Manter uma distância, com cerca de 10 mm, entre o enceramento e a parede do anel de silicone.



PESO ESPECÍFICO

- ✓ 1 pastilha prensa até 0,7g de cera.
- ✓ 2 pastilhas prensam até 1,9g de cera.
- ✓ Peso da pastilha 3,0g.
- ✓ Primeiro deve-se pesar a base do anel, depois posicionar e fixar os enceramentos.
- ✓ Pesar novamente.
- ✓ Subtrair o peso da base.

INCLUSÃO EM REVESTIMENTO GILVEST HS

Para facilitar a retirada do anel de silicone após a inclusão, isole-o levemente com vaselina. Prepare o revestimento segundo as instruções sugeridas, para se obter a expansão adequada e uma adaptação garantida.



Concentração de Líquido:

40% - 60% Inlays, Onlays conforme o tamanho do preparo.
15ml (Líquido do Revestimento) + 11ml (água destilada) = 26ml.

Dica: para aquecimento rápido (choque térmico): 14ml (Líquido do Revestimento) + 12ml (água destilada).

60% - 70% Coroas unitárias
18ml (Líquido do Revestimento) + 8ml (água destilada) = 26ml.

Dica: para aquecimento rápido (choque térmico): 16ml (Líquido do Revestimento) + 10ml (água destilada).

Importante: As concentrações da mistura são ajustáveis e dependem do tipo de trabalho a ser executado e adaptação esperada. Quanto maior a concentração do líquido de revestimento Gilvest HS, maior a sua expansão.

Características técnicas:

- ✓ Proporção de mistura 100g: 26ml.
- ✓ Tempo de manipulação mecânica: 1 min.
- ✓ Tempo de trabalho a 21°C: 5 min.
- ✓ Tempo de presa: 9,5 a 10 min.
- ✓ Expansão térmica: 1,30%.
- ✓ Expansão de presa linear: 2,70%.

Embalagens:

- ✓ Caixa de 13,5Kg: 135 envelopes de 100g + 3 Frascos de 1 Litro de Líquido.
- ✓ Caixa de 4,5Kg: 45 envelopes de 100g + 1 Frasco de 1 Litro de Líquido.
- ✓ Caixa de 2,3Kg: 23 envelopes de 100g + 1 Frasco de 500ml de Líquido.
- ✓ Caixa de 900g: 9 envelopes de 100g + 1 Frasco de 200ml de Líquido.

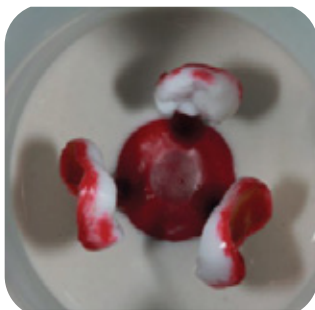
Embalagens Econômicas:

- ✓ Caixa de 16Kg: 4 envelopes de 4Kg + 4 Frascos de 1 Litro de Líquido.
- ✓ Caixa de 4Kg: 1 envelope de 4Kg + 1 Frasco de 1 Litro de Líquido.

MANIPULAÇÃO DO REVESTIMENTO GILVEST HS

- ✓ Em uma cuba, ou copo do espatulador a vácuo, colocar primeiro o líquido e a água previamente dosados e depois o pó pesado como indicado pelo fabricante.
- ✓ Misturar manualmente durante 30 segundos ou 1 minuto de mistura sobre vácuo.
- ✓ Manter o vácuo durante 30 segundos.
- ✓ O preenchimento do anel de fundição, ou de prensagem, deve ser vertido com a menor escala do vibrador de gesso.
- ✓ Uma vez preenchido o anel de fundição, não se deve mais vibrar.
- ✓ Deixar tomar presa normalmente. Esperar de 15 a 17 minutos para anéis de 100g, e de 17 a 19 minutos para anéis de 200g.
- ✓ Retira-se o anel do silicone.
- ✓ Remova o excesso do revestimento e certifique-se de que a base do anel esteja bem plana, caso contrário, utilize uma lixa para corrigir essa imperfeição, esta medida evitará possíveis rachaduras no anel durante a prensagem, devido à força lateral que o êmbolo irá criar. **Lembre-se:** O anel deve ter sua base totalmente plana para evitar sua inclinação durante a prensagem.

INCLUSÃO



AQUECIMENTO DO ANEL EM REVESTIMENTO GILVEST HS

Após 15 a 20 min. da inclusão do anel, este pode ser colocado dentro do forno a uma temperatura de 850°C, apoiado em uma base onde haja ventilação do anel para eliminação dos gases formados pela eliminação da cera.

O tempo de permanência nessa temperatura é de 45 minutos para o anel de 100g, e 60 minutos para o de 200g. (Obs.: Acrescentar 10 graus para cada anel a ser colocado no forno de fundição, ex.: 3 anéis = 870 graus).

Enquanto se aguarda o anel no forno para a eliminação da cera, prepare o outro forno de prensagem e regule-o com os patamares e temperaturas conforme a tabela abaixo.

PRENSAGEM

- ✓ Antes do processo, o forno de prensagem deve estar indicando a temperatura inicial orientado pelo manual.
- ✓ Coloque a pastilha e o êmbolo no anel sobre a mesa do forno de prensagem.
- ✓ Comece a prensagem.

PATAMARES DE TEMPERATURA PARA PRENSAGEM

ANEL	T1	AQUEC./MIN	T2	MANUTENÇÃO	PRENSAGEM	2,7 Bar ou kgf 16	ABERTURA
100g	700°C	T 60°C/Min	T 910°C	18min	3min	baixa pressão	2min
200g	700°C	T 60°C/Min	T 915°C	20min	3min	baixa pressão	2min

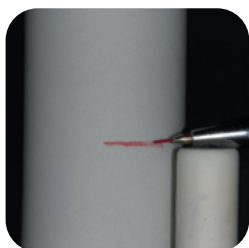
Nota: As temperaturas de queima indicadas são valores aproximados. Para outros tipos de fornos, podem ser necessárias correções nas temperaturas de queima. Os dados de queima estão na tabela à seguir.

PATAMARES DE TEMPERATURA PREDETERMINADOS DE ALGUNS FORNOS

TEMPERATURA INICIAL °C	TAXA DE AQUECIMENTO P/MIN	TEMPERATURA FINAL °C	TEMPO DE ESPERA	TEMPO DE PRENSA	INÍCIO DO VÁCUO	PRESSÃO
LDS advance press						
700	60	910	15	3	700	Baixa
Zubler adv. Press-anel 100g						
700	60	930	20	3	700	Baixa
Zubler adv. Press-anel 200g						
700	60	910	15	3	700	2,7bar
Dekema press-i-dent-anel 100g						
700	60	930	15	3	700	2,7bar
Dekema press-i-dent-anel 200g						
700	60	930	15	3	700	-
Dentsply Multimat NTxpress, anel 100g						
700	60	930	15	3	700	-
Dentsply Multimat NTxpress, anel 200g						
700	60	950	18	3	700	-
Ivoclar Programat* anel 100g						
700	60	910	15	3	700	-
Ivoclar Programat* anel 200g						
700	60	930	18	3	700	-
Ugin Anel 100g						
700	60	900	15	3	700	-
Ugin Anel 200g						
700	60	930	18	3	700	-
Edg press Anel 100g						
700	60	920	18	3	700	16kg
Edg press Anel 200g						
700	60	920	20	3	700	16kg

DESINCLUSÃO

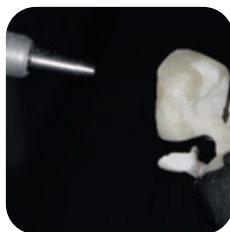
- ✓ Marque a posição final do êmbolo no anel e remova o excesso do revestimento com um disco de corte.
- ✓ Jatear os objetos a 4 bar de pressão e utilizar microesferas de vidro (50 μm), até que os objetos prensados fiquem visíveis.
- ✓ Jatear completamente com pressão de 2 bar.
- ✓ Caso apareça camada de dispersão, limpar o objeto pulverizando toda a superfície externa cuidadosamente, utilizando óxido de alumínio de 100 μm a 1 bar de pressão.



Marque a posição do êmbolo na parte externa do anel e corte cautelosamente.

ACABAMENTOS

- ✓ Utilize apenas ferramentas adequadas de corte e para acabamentos.
- ✓ Para evitar calor desnecessário na estrutura, recomenda-se hidratar a estrutura sempre que for fazer algum desgaste ou acabamento.
- ✓ Evite impor força excessiva e altas rotações com o motor manual.
- ✓ Caso necessário, ajuste o objeto ao modelo de trabalho utilizando spray de oclusão.



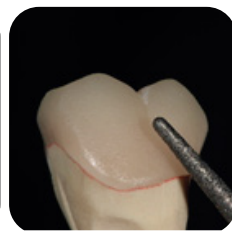
Pulverize a superfície externa



Corte o canal



Adaptar o objeto prensado no modelo



Acabamentos da superfície

PATAMARES DE QUEIMA I-MOTION ZIRKON SOBRE ZIRCÔNIA

	Tempo de Fechamento	T1 Inicial	1ª Queima	2ª Queima	Taxa de Aquecimento	Início do Vácuo	Tempo de Espera	Abertura
	min	°C	°C	°C	k/min	°C	min	min
Liner	4	400	970	960	60	450	1	3
Queima de Controle	4	400	780-810**		45	450	1	3
Dentina Dentina Opaca Incisal/Efeitos	4	400	780-810**	770-800**	45	450	1	3
Glaze/Stains	4	400	750	750	55	não	1	3

PATAMARES DE QUEIMA I-MOTION ZIRKON SOBRE PASTILHA

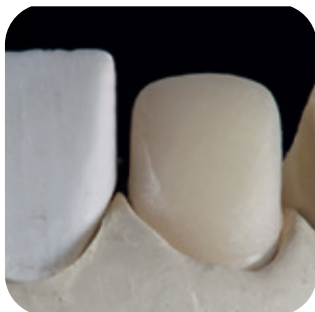
	Tempo de Fechamento	T1 Inicial	1ª Queima	2ª Queima	Taxa de Aquecimento	Início do Vácuo	Tempo de Espera	Abertura
	min	°C	°C	°C	k/min	°C	min	min
Queima de Controle	4	400	770		45	450	1	3
Dentina Dentina Opaca Incisal/Efeitos	4	400	770	760	45	450	1	3
Glaze/Stains	4	400	750	750	55	não	1	3

Obs: Se houver a necessidade de caracterizações intrínsecas (entre massas), respeitar os patamares de queima da cerâmica. Se forem queimadas fora destes indicativos, pode-se causar danos à estratificação, devido a sua baixa temperatura de queima.

PATAMARES DE QUEIMA PARA MAQUIAGEM SOBRE PASTILHA

	Tempo de Fechamento	T1 Inicial	1ª Queima	2ª Queima	Taxa de Aquecimento	Início do Vácuo	Tempo de Espera	Abertura
	min	°C	°C	°C	k/min	°C	min	min
Stains Fluor	4	400	780	-	55	não	1	3

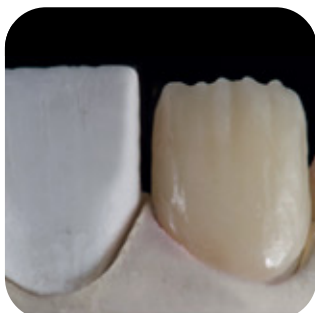
DICAS DE ESTRATIFICAÇÃO SOBRE PASTILHAS



Coping Medium M A1



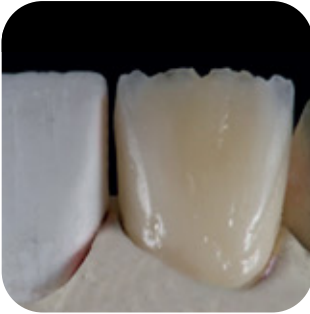
Dentina Opaca A1 (Pigmento Rosa)
Dentina Opaca B1 (Pigmento Laranja)



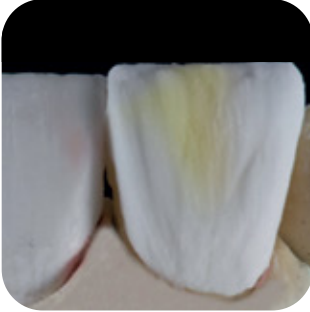
Resultado da 1ª Queima
(Queima de Controle)



Dentina A1 (Pigmento Rosa)
1 Flu (Pigmento Branco)
Transparente TL Light Blue (Pigmento Azul)
Transparente TL Grey (Pigmento Cinza)
Transparente TL Orange (Pigmento Amarelo)
Incisal 1 (Pigmento Verde)



Resultado da 2ª Queima



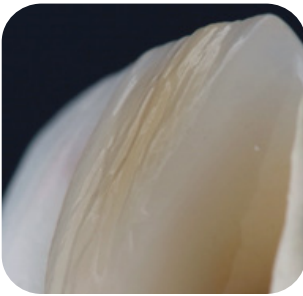
MISTURA 3X1 (Pigmento Branco)
3 Partes de Transparente Clear +
1 Parte Transparente TL Light Blue
Transparente TL Orange (Pigmento Amarelo)



Resultado da 3ª Queima



Glaze



DICAS QUE FAZEM A DIFERENÇA

- ✓ Use um Kit de pincéis próprios para cada sistema, para evitar problemas de contaminação devido as diferenças nas temperaturas de queima, entre os diferentes sistemas de cerâmicas.
- ✓ Cuidado no uso de pedras, brocas e pincéis. Use sempre produtos de qualidade e procedência.
- ✓ Evitar tocar na peça enquanto estiver quente.
- ✓ Evitar queimar diretamente sobre pinos de Zircônia, pois estes, devido a sua condução térmica, podem causar danos a estrutura prensada, assim como pinos metálicos grossos, podem causar trincas, principalmente em elementos anteriores, devido a pouca espessura e diminuída constituição interna do Coping.
- ✓ Sempre orientar o profissional que está solicitando o uso deste, ou de outro material similar, pois nem a todo caso é cabível este, ou aquele produto. O bom senso sempre deve prevalecer.
- ✓ O uso deste material não é aconselhável para casos de bruxismo, independente da marca A ou B, devido a sua dureza. Podemos substituí-lo, ou conjugá-lo, com um material mais indicado, no caso a Vision Low, uma cerâmica de baixa fusão. Opções não faltam!!!!.
- ✓ Após o revestimento tomar presa, remova-o do anel de silicone e nunca passar em uma recortadora, para não alterar a sua base plana e horizontal .
- ✓ Use sempre cera Orgânica.
- ✓ Evitar fazer misturas entre marcas A, B e C, pois tudo isso foi feito sobre estudos técnicos para se obter um resultado comprovado, evitando assim grandes problemas.






Rua Napolis, 529 - Jardim Colibri
CEP.: 06712-380 - Cotia - SP - Brasil
Tel/Fax.: 55 11 3726-5953
www.brudent.com.br

 facebook.com/Bradent

 Bradent2010

 Bradentimports