

TECHNIQUE DE MISE EN ŒUVRE


zolid
 DNA GENERATION


TABLE DES MATIÈRES

Introduction

Zolid System - oxyde de zirconium pour toutes les exigences	3
Esthetic Management	4
Techniques de mise en œuvre et indications	5

Conception CAD/CAM

Préparation du moignon	7
Épaisseur minimale	7
Conception de la restauration	8
Astuces pour les données	8
Emboîtement Zolid FX Multilayer	9
Facteur d'agrandissement	10
Supports de frittage	11

Remove and Refine - retouche de l'oxyde de zirconium

Retouche avant le frittage	13
Retouche après le frittage	15

Internal Finish - manipulation des liquides colorants

Recommandation générale	17
Fasthetix	18
Aesthetix	19
Aesthetix Advanced	20
Préséchage	21

Frittage

Programmes de frittage	23
------------------------	----

External Finish - coloration après le frittage














Finition	25
----------	----

Formation

Autres brochures, notices et cours	30
------------------------------------	----

OXYDE DE ZIRCONIUM POUR TOUTES LES EXIGENCES

L'oxyde de zirconium jouit d'une grande popularité en raison de ses caractéristiques remarquables tant techniques qu'optiques. Avec ses nombreuses applications possibles et son excellente biocompatibilité, la céramique haute performance est souvent le matériau par excellence pour les restaurations de qualité et d'esthétique supérieures. Avec les pièces brutes en oxyde de zirconium de la marque Zolid, Amann Girrbach propose un matériau adapté pour chaque indication à base de zirconium en vue de la confection rationnelle et efficace de restaurations de stabilité durable et esthétique naturelle.

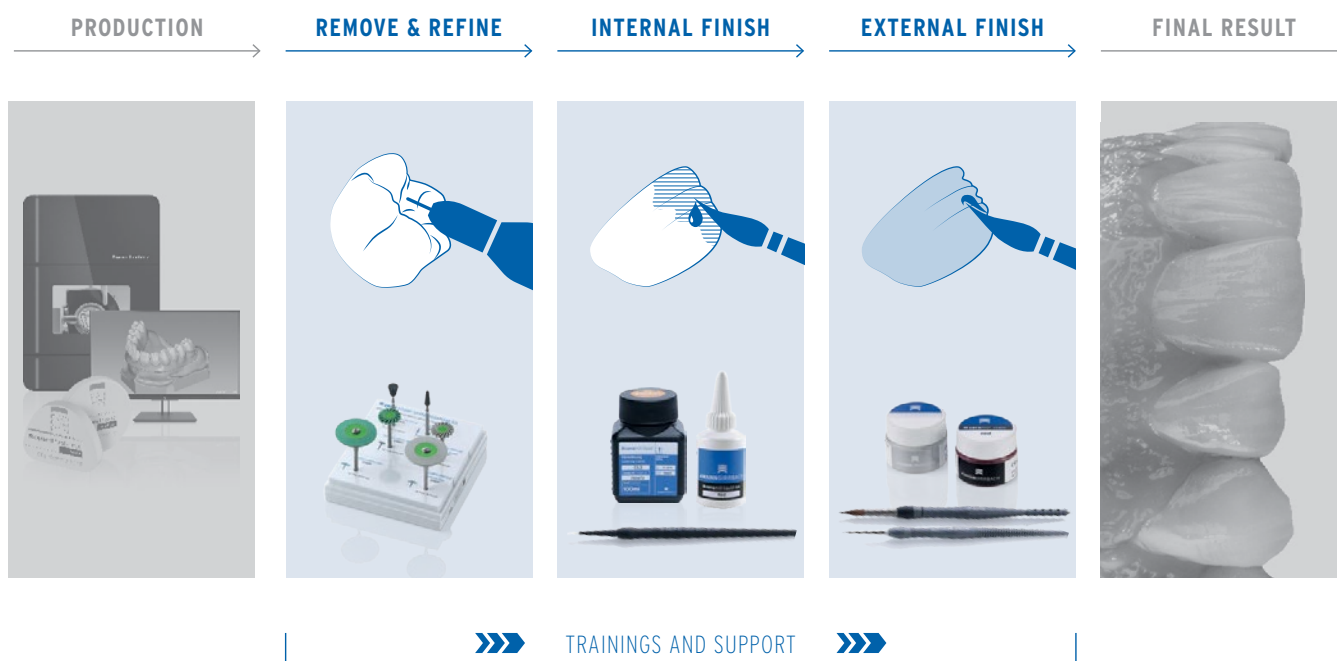
	 LOW TRANSLUCENCY ZIRCONIA	 HIGH TRANSLUCENCY ZIRCONIA	 SUPER HIGH TRANSLUCENCY ZIRCONIA
MULTILAYER (avec dégradé chromatique naturel)			 zolid fx multilayer 16 A-D TEINTES VITA
PRESHADE (pré-teinté)		 zolid ht+ preshades 16 A-D TEINTES VITA	 zolid fx preshades 6 TEINTES DE BASE
WHITE (blanc)	 zi white	 zolid ht+ white	 zolid fx white
AESTHETIX	 Ceramil Liquid CL	 Ceramil Liquid «new formula»	 Ceramil Liquid FX
FASTHETIX		 Ceramil Liquid «new formula»	
	TRANSLUCIDITÉ →		

EFFICACITÉ →

PARCE QUE L'ESTHÉTIQUE N'EST PAS UN HASARD




Avec le « AG Esthetic Management », la production de restaurations ultra-esthétiques en oxyde de zirconium n'aura jamais été aussi facile pour les utilisateurs du système Zolid. Le nouveau concept contient des procédures de travail efficaces et reproductibles après le processus de fraisage, de même que les produits et accessoires adaptés.

L'accent est mis sur la simplification et l'optimisation de toutes les tâches après le fraisage de la restauration. Étape par étape, des instructions clairement illustrées et de nombreux didacticiels vidéos présentent le processus. De plus, l'utilisateur dispose d'un large choix de cours et de webinaires en ligne. À cela s'ajoutent de nouveaux produits et accessoires qui facilitent considérablement le travail quotidien de l'utilisateur avec l'oxyde de zirconium.

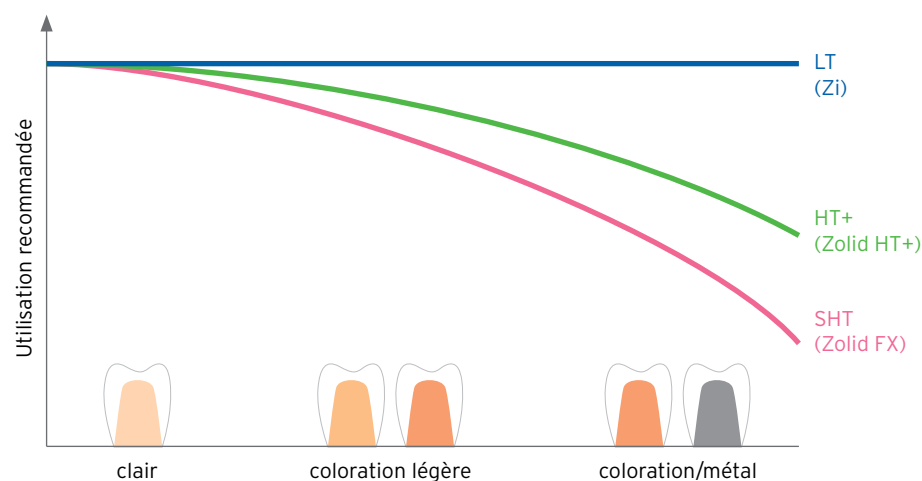


TECHNIQUES DE MISE EN ŒUVRE ET INDICATIONS

L'oxyde de zirconium optimal pour une indication obéit à différents critères. Les exigences esthétiques, la position de la prothèse dentaire dans la bouche du patient ou la teinte du moignon ont une influence déterminante sur le choix du matériau. Plus la teinte du moignon, le matériau et l'indication sont compatibles, plus le résultat final est prévisible en termes de planification et esthétique.

Teinte de moignon	Translucidité	Produit	Traitement				Indication							
			Pinceau/trempage	Maquillage	Technique de cut-back	Stratification	Facette	Inlay	Onlay	Couronne antérieure et postérieure	Bridges à 3 éléments (avec région des molaires)	Bridges à plusieurs éléments	Pilier hybride	Couronne-pilier hybride
Clair 	SHT	Zolid FX Multilayer		○	○		○	○	○	○	○			○
		Zolid FX Preshades		○	○	○	○	○	○	○	○			○
		Zolid FX White	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
Clair - colorations légères 	HT	Zolid HT+ Preshades		○	○	○				○	○	○	○	○
		Zolid HT+ White	○	○	○	○				○	○	○	○	○
Clair - coloration/métal 	LT	ZI White	○			○								○

UTILISATION RECOMMANDÉE DE L'OXYDE DE ZIRCONIUM DE AMANN GIRRBACH EN FONCTION DE LA TEINTE DU MOIGNON ET DU DEGRÉ DE TRANSLUCIDITÉ



CONCEPTION CAD/CAM

Préparation du moignon

Épaisseur minimale

Conception de la restauration

Astuces pour les données

Emboîtement Zolid FX Multilayer

Facteur d'agrandissement

Supports de frittage



CONCEPTION CAD/CAM

Dès la conception CAD/CAM des couronnes et bridges, certains paramètres doivent être pris en compte. C'est le seul moyen de garantir le succès à long terme des restaurations Zolid.

PRÉPARATION DU MOIGNON

L'utilisation d'un modèle (plâtre, modèle obtenu par CAD/CAM) doit tenir compte de certains points importants.

- _ Utilisation de plâtre scannable ou matériau CAD/CAM pour modèle
- _ La limite de la préparation ne doit en aucun cas pas être marquée au stylo avant la numérisation pour ne pas compromettre le résultat
- _ Les arêtes vives doivent être comblées dans le logiciel CAD. L'outil pinceau permet une augmentation ciblée du joint de ciment (cf. vidéo « Autre distance pinceau »)

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « Autre distance pinceau »

ÉPAISSEURS MINIMALES ET SECTION DES CONNECTEURS

Les épaisseurs minimales et les sections de connecteurs suivantes doivent être impérativement respectées pour les restaurations Zolid. Les épaisseurs minimales et les sections de connecteurs dépendent du matériau et de l'indication.

PARAMÈTRE MATÉRIEL POUR ZOLID SHT/HT/LT - BRIDGES AVEC 3 ÉLÉMENTS MAXIMUM

INDICATION	RÉGION ANTÉRIEURE				RÉGION POSTÉRIEURE			
	Épaisseur (mm)		Section des connecteurs SHT	Section des connecteurs HT/LT	Épaisseur (mm)		Section des connecteurs SHT	Section des connecteurs HT/LT
	incisal/occlusal	circulaire			incisal/occlusal	circulaire		
Dent unitaire	0,5	0,5	-	-	0,5	0,5	-	-
Bridges à 3 éléments et 1 élément de bridge	0,5	0,5	≥ 12	> 7	0,7	0,5	≥ 12	> 9

PARAMÈTRE MATÉRIEL POUR ZOLID SHT/HT/LT - BRIDGE JUSQU'À 14 ÉLÉMENTS

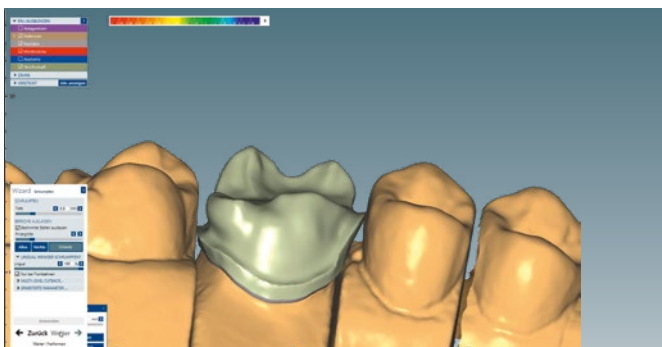
INDICATION	RÉGION ANTÉRIEURE			RÉGION POSTÉRIEURE		
	Épaisseur (mm)		Section des connecteurs HT/LT	Épaisseur (mm)		Section des connecteurs HT/LT
	incisal/occlusal	circulaire		incisal/occlusal	circulaire	
Pour bridges à partir de 4 éléments et maximum 2 éléments de bridge	0,7	0,5	> 9	1,0	0,7	≥ 12
Pour bridges à partir de 4 éléments et maximum 3 éléments de bridge	0,7	0,5	> 9			
Bridge à extrémité libre et une extrémité libre				1,0	0,7	≥ 12

SHT = Zolid FX, Zolid FX Preshade, Zolid FX Multilayer | HT = Zolid HT+, Zolid HT+ Preshade | LT = ZI

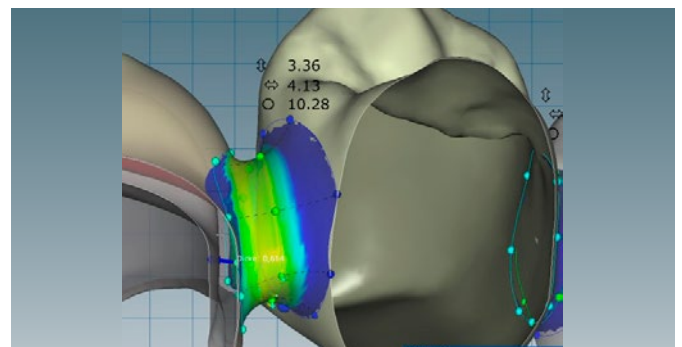
CONCEPTION DES RESTAURATIONS

Outre l'épaisseur et la section de connecteur minimales à intégrer impérativement lors de la confection de restaurations Zolid, d'autres points sont également à respecter :

- _ Aucune arête ni coin vif lors de la conception de la restauration
- _ Polir de nouveau les arêtes vives également après la fonction « Réduction de l'anatomie »
- _ Conception avec renfort des cuspides pour l'utilisation ultérieure de céramique de recouvrement
- _ Pour les contacts proximaux, le renfort pour la céramique de recouvrement est également recommandé (cf. vidéo « Feston de segments proximaux de base »).
- _ Privilégier une transition large du connecteur vers la couronne-pilier.



Renfort au niveau des cuspides et des contacts proximaux pour la céramique de recouvrement



Représentation d'une section optimale de connecteur

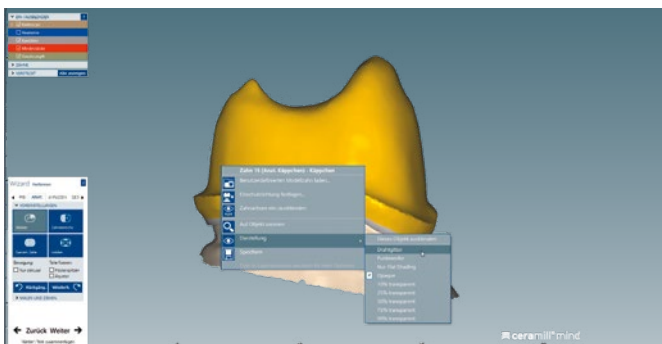
ASTUCE



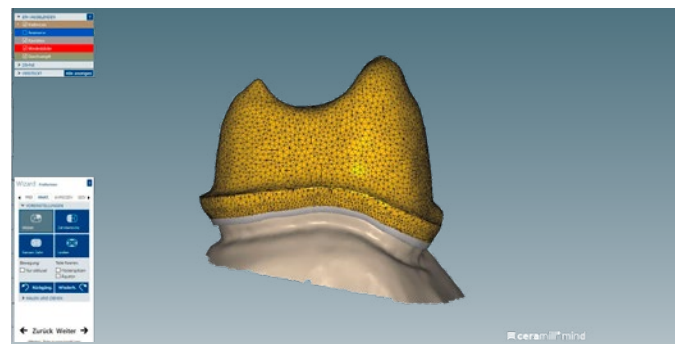
Plus d'infos dans la vidéo « **Feston de segments proximaux de base** »

ASTUCES POUR DES DONNÉES « CLAIRES »

Pour des résultats d'usinage précis, des fichiers de données STL « clairs » doivent être générés et transmis au logiciel CAM. Après la conception finale, les étapes suivantes sont à respecter.



Afficher le « grillage »



- _ Dans la zone Formes libres, sélectionner la fonction « Polir »
- _ Réduire l'intensité du polissage
- _ Polir ensuite la surface de la restauration afin d'obtenir un grillage autant que possible petit et régulier (cf. vidéo « Ajouter le grillage »)

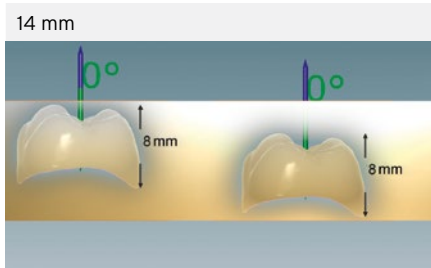
ASTUCE



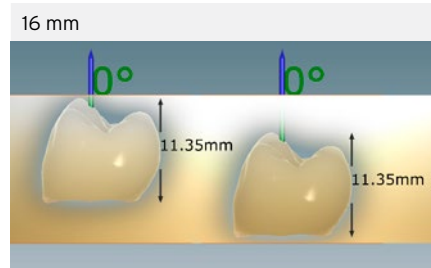
Plus d'infos dans la vidéo « **Ajouter le grillage** »

EMBOÎTEMENT ZOLID FX MULTILAYER

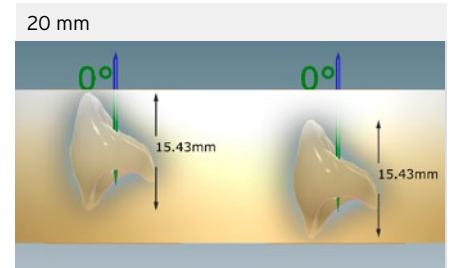
Avec les pièces brutes Zolid FX Multilayer, deux teintes dentaires peuvent être couvertes par pièce brute en fonction de la position d'emboîtement. Afin de garantir un dégradé optimal, certains points sont à respecter. Le choix de la bonne hauteur de la pièce brute par rapport à la hauteur de la restauration est déterminant.



Optimal pour les restaurations avec les hauteurs suivantes : env. 6-8 mm



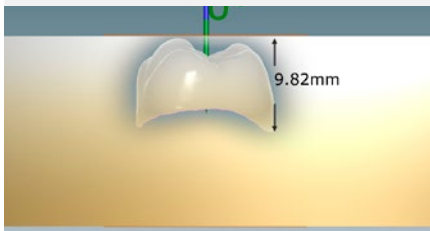
Optimal pour les restaurations avec les hauteurs suivantes : env. 9-12 mm



Optimal pour les restaurations avec les hauteurs suivantes : env. 13-16 mm

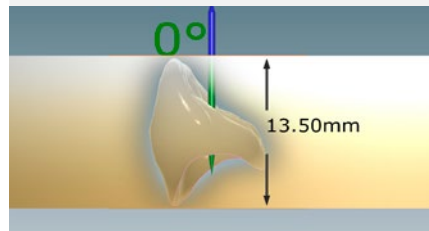
Les restaurations de faible hauteur ne doivent pas être emboîtées dans des pièces brutes de hauteur excessive et inversement, car sinon les proportions ne sont plus respectées.

Une restauration de faible hauteur emboîtée dans une pièce brute de hauteur élevée, exemple : 20 mm.



Le dégradé ne couvre pas toute la couronne. La teinte dentaire est trop claire.

Une restauration de hauteur élevée emboîtée dans une pièce brute de hauteur trop faible, exemple : 14 mm.






La restauration ne peut pas être déplacée. La teinte dentaire est trop foncée.



FACTEUR D'AGRANDISSEMENT

Pour compenser la rétraction de volume pendant le frittage, les restaurations Ceramill en oxyde de zirconium et Sintron sont toujours légèrement surdimensionnées. Le facteur d'agrandissement sert à définir ce surdimensionnement.

Les différents logiciels CAM disponibles sur le marché exigent la saisie de différentes valeurs. Pour répondre à ces différentes exigences, les pièces brutes Ceramill sont identifiées avec les trois données suivantes de facteur d'agrandissement :

Valeur F Facteur AG spécial, concerne uniquement les clients/systèmes d'usinage d'Amann Girrbach.	
Valeur V Facteur général d'agrandissement (en %), donnée la plus courante du facteur d'agrandissement - souvent utilisé comme facteur	
Valeur S Facteur spécial d'agrandissement, très rare - utilisé par exemple pour le système Zirkozahn	

L'expression la plus courante du facteur d'agrandissement est la valeur V pour les systèmes externes. Sur les pièces brutes d'Amann Girrbach, il est indiqué en %, la saisie du facteur est souvent nécessaire. Il est calculé comme suit :

Exemple de calcul : $23,37 / 100 + 1 = 1,2337$ (facteur)

En règle générale, il est recommandé aux utilisateurs CAM de systèmes étrangers de contacter le fabricant du système CAM pour éviter toute confusion.



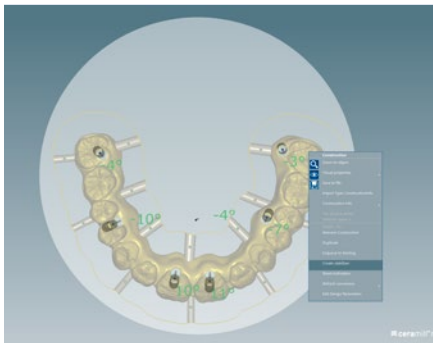
SUPPORTS DE FRITTAGE

Pour prévenir tout retrait et problèmes d'ajustement, des bridges de grande portée doivent toujours être frittés avec une structure de renfort. Pour les constructions suivantes de bridge, une structure de renfort est indispensable pendant le frittage :

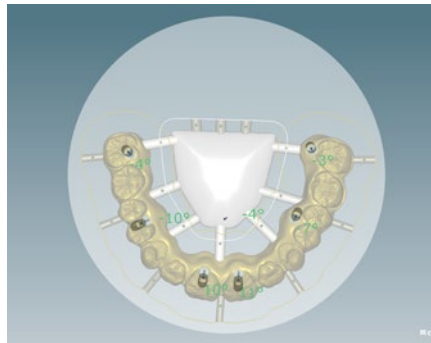
- _Bridges à plus de 9 éléments
- _Bridges avec une forte courbure, exemple : les bridges frontaux

ASTUCES

- _Pour la structure de renfort, le « stabilisateur dynamique » est sélectionné dans le logiciel CAM
- _Les éléments de bridge résultants doivent être reliés avec le bloc de frittage par des connecteurs
- _Le nombre de connecteurs entre le bloc de frittage et le bridge doit être égal à 4 au minimum
- _Les connecteurs doivent être disposés de manière symétrique si possible
- _La position des connecteurs entre les pontiques et le bloc de frittage est à privilégier
- _Les connecteurs avec le bloc de frittage doivent avoir une épaisseur minimale de 3 mm
- _En cas de coloration avec des liquides, l'emplacement du connecteur doit être plus coloré pour éviter tout espace non teinté après la séparation. La structure de renfort pour le frittage ne doit pas être teintée, car la montée en température peut sinon provoquer des fissures



Sélection du bloc de frittage approprié



Les connecteurs doivent être disposés de manière symétrique si possible



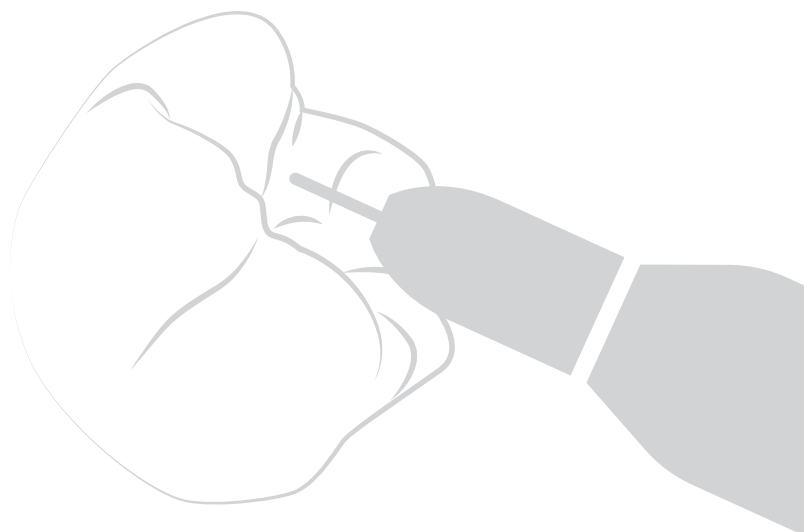
Le nombre de connecteurs entre le bloc de frittage et le bridge doit être égal à 4 au minimum

REMOVE & REFINE

RETOUCHE DE L'OXYDE DE ZIRCONIUM

Retouche avant le frittage

Retouche après le frittage



RETOUCHE

Pour éviter toute détérioration du matériau, une retouche adaptée après l'usinage est essentielle. On distingue entre la retouche avant le frittage et la retouche après le frittage. Le choix des instruments appropriés est également déterminant.



Green-State Finishing Kit pour la retouche des restaurations en zirconium avant le frittage



Sinter-State Polishing Kit pour la retouche des restaurations en zirconium après le frittage



Pâte à polir pour polissage brillant final

RETOUCHE AVANT LE FRITTAGE

À l'état de bloc brut, les propriétés finales du matériau ne sont pas encore atteintes, d'où la grande précaution à observer lors de la manipulation de l'objet usiné. Les principes de base suivants s'appliquent :

- _Épaisseurs et sections de connecteurs minimales sont à respecter impérativement
- _ Dans la mesure du possible, toutes les étapes de retouche doivent avoir lieu avant le frittage pour prévenir tout dommage du matériau
- _ Séparer les objets avec précaution de la pièce brute. Sectionner les connecteurs en douceur par des mouvements circulaires. Éviter la formation de cale
- _ Pour le retrait, utiliser une turbine ou une pièce à main bien entretenue, éviter les déséquilibres
- _ Éliminer soigneusement les poussières d'usinage des objets usinés. Utiliser pour cette opération un pinceau non métallique et de l'air comprimé exempt d'huile
- _ Une surface de pièce brute trop polie compromet la bonne absorption du liquide

INFO



Plus d'infos sur les kits sur « **Remove & Refine** »

RETOUCHE ÉTAPE PAR ÉTAPE AVANT LE FRITTAGE



Avec l'outil spécial «Fraise de séparation», la restauration peut être séparée avec des mouvements circulaires.



Meulage grossier des connecteurs avec flamme arrondie



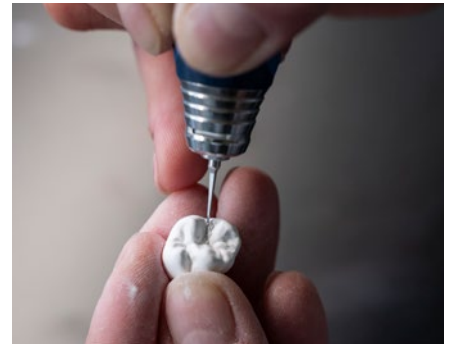
Meulage fin des connecteurs



Astuce : le marquage de la limite de préparation avec un crayon de cire permet d'affiner le contour de la couronne avant le frittage



Affinement des contours avec le polissoir universel fin



La fraise à fissures permet la réalisation de fissures ultrafines pour une morphologie naturelle

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « Usinage de la zircone avant et après le frittage »

RETOUCHE APRÈS LE FRITTAGE

Pour éviter toute détérioration du matériau, une retouche adaptée après l'usinage est essentielle. On distingue entre la retouche avant le frittage et la retouche après le frittage. Le choix des instruments appropriés est également déterminant.

ASTUCES

- _ L'usinage doit se limiter après le frittage à un minimum
- _ Pression faible
- _ Restreindre le développement de chaleur à un minimum
- _ Utiliser uniquement des outils adaptés
- _ Si possible, prévoir un refroidissement à l'eau pour les retouches
- _ Ne pas finaliser la séparation des éléments de bridge avec un disque à tronçonner, cela s'applique en particulier pour les zones basales (contrainte de traction)
- _ Pour le polissage brillant de tous les points de contact (occlusaux et proximaux), toujours utiliser un système de polissage multiphase pour prévenir toute abrasion avec les antagonistes

RETOUCHE ÉTAPE PAR ÉTAPE APRÈS LE FRITTAGE



Meulage doux des contacts occlusaux



Polissage « lentille » ou « pivot »
Astuce : le « pivot » est idéal pour les zones difficiles d'accès telles que l'occlusion ou les régions interdentaires



Polissage brillant miroir « lentille » ou « pivot »



Pâte à polir pour le polissage brillant final

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « Usinage de la zircone avant et après le frittage »

INTERNAL FINISH

Recommandation générale

Fasthetix

Aesthetix

Aesthetix Advanced

Préséchage



RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES SUR L'UTILISATION DES LIQUIDES

Si des liquides colorants sont utilisés pour la coloration avant le frittage, quelques conseils peuvent s'avérer très utiles.

ASTUCES

- _Éliminer les poussières de zircone résiduelles présentes sur l'armature avec un pinceau et de l'air comprimé
- _Travailler uniquement avec des pinceaux non métalliques avec des poils synthétiques
- _Ne pas utiliser trop de Ceramill Liquid Eye car il pourrait en résulter une dilution de la teinte A-D
- _Sécher totalement la restauration avant le frittage (voir page 20)
- _Ne pas mélanger Ceramill Liquid avec un autre système Ceramill Liquid. Des solutions colorantes différentes ne doivent pas être combinées au sein d'un même système de liquide

Les données suivantes sur les durées de trempage et les applications au pinceau sont fournies à titre indicatif uniquement. Elles dépendent de nombreux facteurs et doivent être ajustées individuellement en fonction du flux de travail et des préférences.



Zirconia Stain Brush Kit - trois tailles différentes pour une application ciblée des liquides colorants avec Liquid Eye. Les pinceaux sont exempts de métal et les brosses au poil synthétique sont faciles à nettoyer.

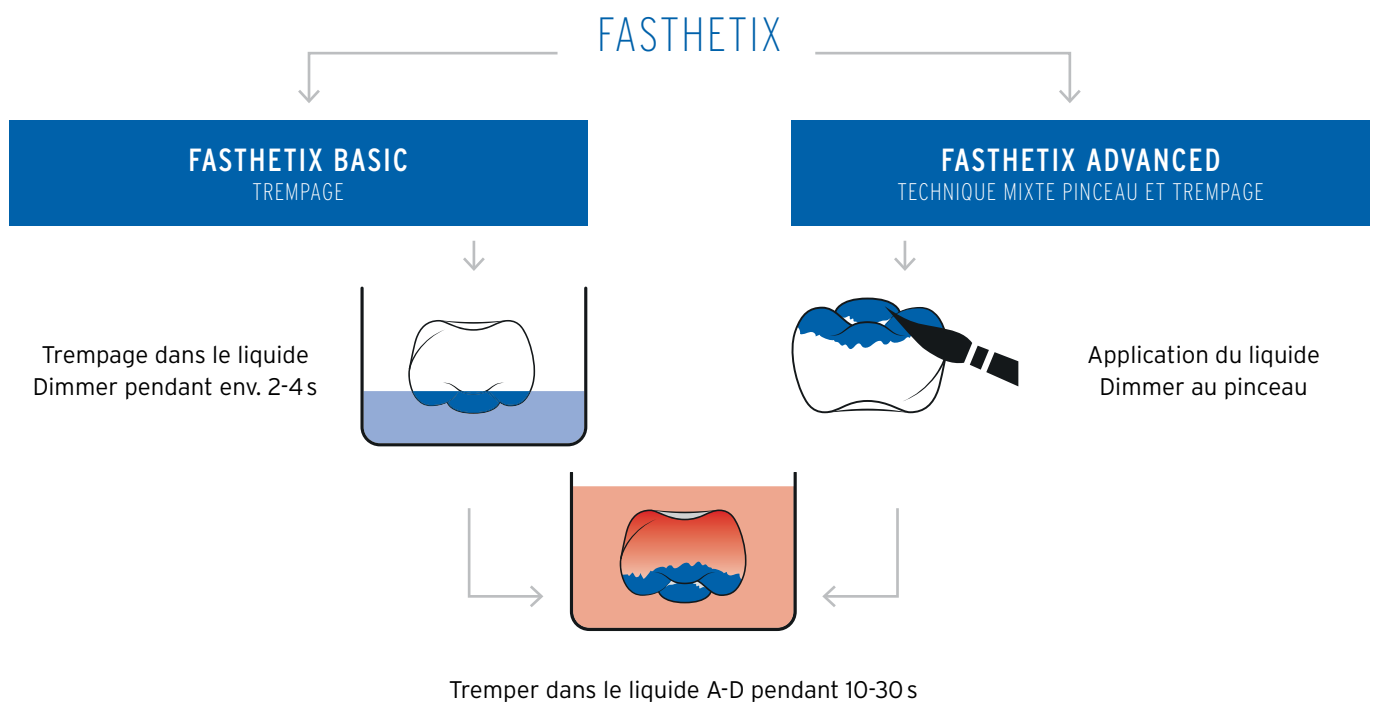
INFO



Plus d'infos sur « **Internal Finish** »

FASTHETIX - TECHNIQUE DE COLORATION RAPIDE

Le « concept Fasthetix » permet à l'utilisateur avec un seul set liquide Ceramill Liquid « new formula » de réaliser en quelques secondes des restaurations esthétiques avec dégradé chromatique. Fasthetix est une méthode simple, idéale pour se lancer dans le monde des oxydes de zirconium Ceramill de Amann Girrbach.



ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « **Fasthetix Basic** »

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « **Fasthetix Advanced** »

ASTUCES

- _ Pour les teintes dentaires A4, B4, C4 et D4 et en combinaison avec Zolid HT+ et Zolid FX, la durée de trempage doit être prolongée de 45-60 secondes pour obtenir la teinte dentaire recherchée
- _ À la place du liquide Dimmer, il est également possible d'utiliser un mélange de Dimmer/teinte effet gris/violet selon le rapport 15/15/70. Ce mélange confère un effet naturel à la zone incisive/des cuspidés
- _ L'intensité de l'effet incisal dépend de la profondeur de trempage dans le liquide Dimmer ou dans le mélange des teintes effet

AESTHETIX - PERSONNALISATION TRÈS ESTHÉTIQUE

À côté des liquides de dentine développés spécifiquement pour tous les degrés de translucidité et des teintes effet spéciales pour la personnalisation, le « concept Aesthetix » offre des techniques sophistiquées d'application par trempage et au pinceau.



AESTHETIX BASIC TREMPAGE

Idéal pour une coloration monochrome simple et rapide des armatures qui sont ensuite revêtues.

MATÉRIAU	TRAITEMENT	DURÉE DE TREMPAGE
Zolid FX White	90 % Liquid FX	10 % Dimmer Durée de trempage 10 secondes
Zolid HT+ White	100 % Liquid « new formula »	
ZI White	100 % Liquid « new formula »	

Pour les teintes foncées (A4, B4, C4, D4), il est recommandé de doubler la durée de trempage.

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « Aesthetix Basic »

ASTUCES

Traitement préalable de l'élément de bridge par technique de trempage



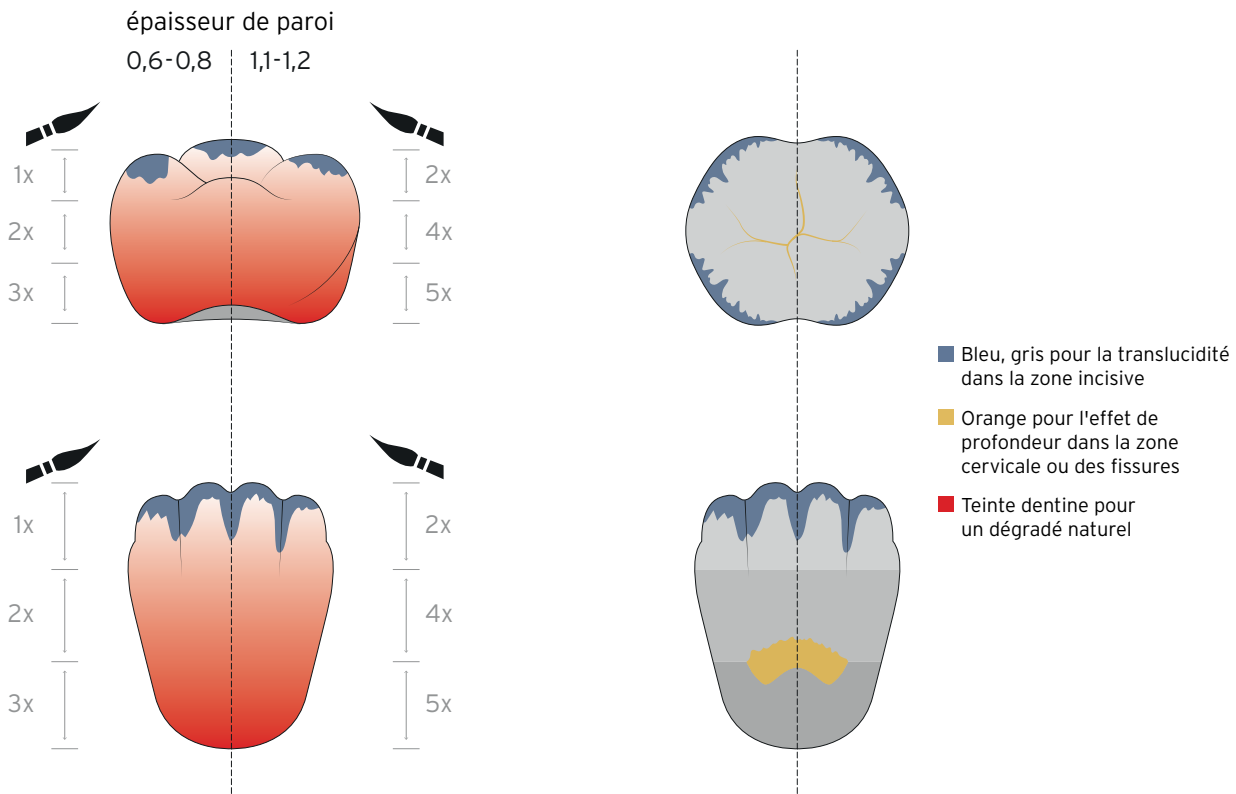
Avant le trempage, l'application uniforme au pinceau de liquide Dimmer sur le pontique massif est recommandée au minimum 1x pour obtenir après le trempage une teinte moins intense du pontique.

AESTHETIX ADVANCED

PINCEAU

Idéal pour la coloration de restaurations monolithiques avec dégradé. Pour des résultats personnalisés, des touches de mise en valeur peuvent être apportées avec les teintés effet.

COLORATION AVEC LES TEINTES DENTINE ET EFFET



ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « **Aesthetix Advanced** »

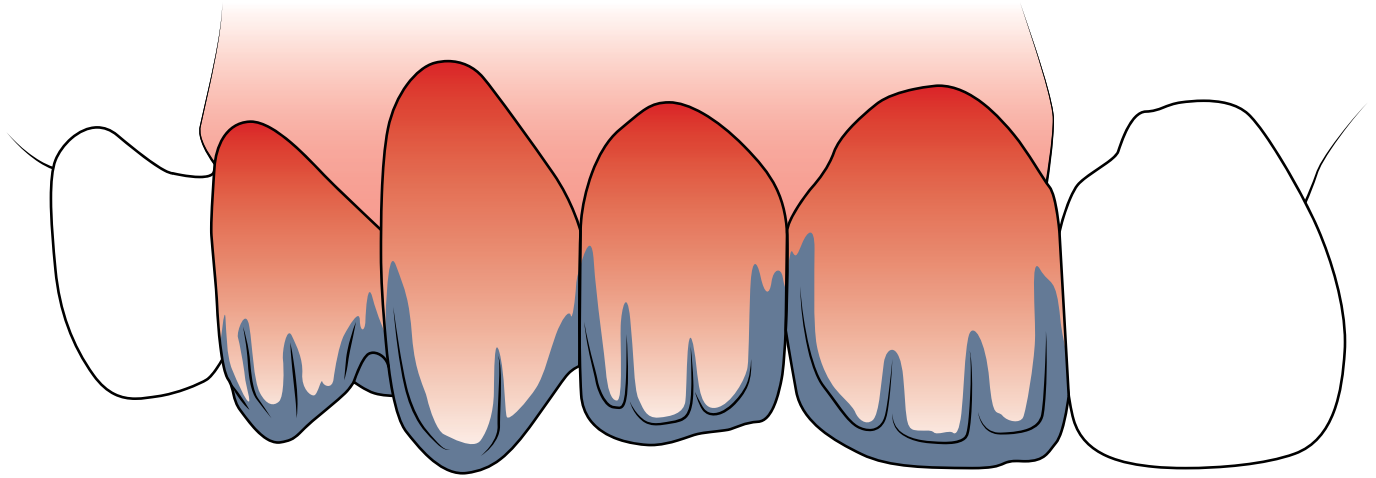
ASTUCES

Traitement préalable de l'élément de bridge au pinceau



Pour une intensité suffisante du pontique massif, il est recommandé d'ajouter en fonction de la taille de pontique et pour chaque application au pinceau de dentine une goutte de dentine sur la surface basale du pontique.

COLORATION AVEC PARTIE GINGIVALE



ASTUCES

- _ Toujours commencer avec l'application du liquide dentine sur les dents pour éviter l'infiltration du liquide gencive dans les dents
- _ Appliquer ensuite le liquide gencive. Pour un ton de base rose suffisant, 3-5 applications suffisent en fonction de l'épaisseur de matériau
- _ Laisser les restaurations suffisamment sécher avant le frittage ou choisir des programmes de frittage avec fonction de préséchage
- _ Lors du frittage de ce type de restaurations, toujours choisir des programmes avec un refroidissement lent pour éviter les contraintes thermiques

En cas d'utilisation des teintes CL1-CL4 pour ZI, suivre les instructions pour les liquides Ceramill CL1-CL4.

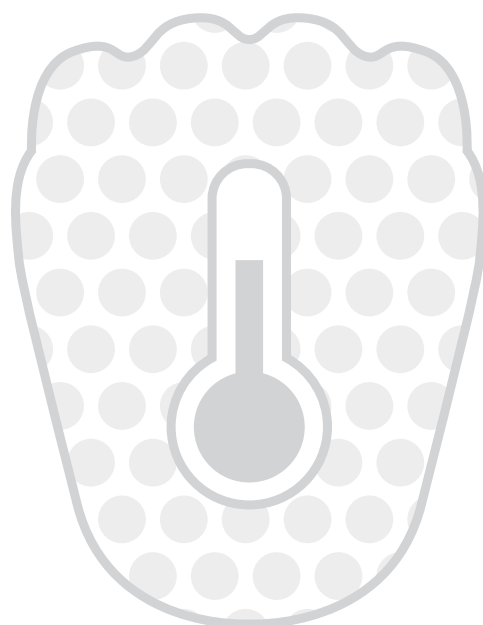
PRÉSÉCHAGE

Après la coloration avec le liquide Ceramill, l'oxyde de zirconium Zolid doit être préséché. Cette opération permet de prévenir les taches (homogénéisation). Pour les travaux importants, le risque de cassures et fissures est par ailleurs réduit.

Matériau	Température de préséchage	Durée de préséchage
Armatures en oxyde de zirconium Zolid (sans bloc de frittage auxiliaire)	80 °C	60 min

FRITTAGE

Programmes de frittage



FRITTAGE DE RESTAURATIONS ZOLID

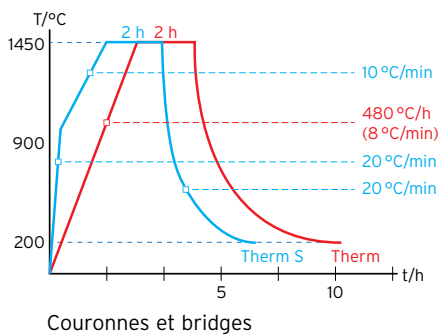
Le frittage de l'oxyde de zirconium est une des étapes les plus importantes de la fabrication de restaurations dentaires.

Sous l'influence des températures élevées, le corps blancs poreux se densifie et la pièce brute acquiert ses caractéristiques mécaniques (solidité) et optiques (translucidité) finales. La rentabilité du procédé est assurée par la température de frittage normalisée et respectueuse des matériaux, soit 1450 °C. ZI, Zolid, Zolid HT+ ou Zolid FX peuvent ainsi être frittés ensemble au cours d'un même cycle.

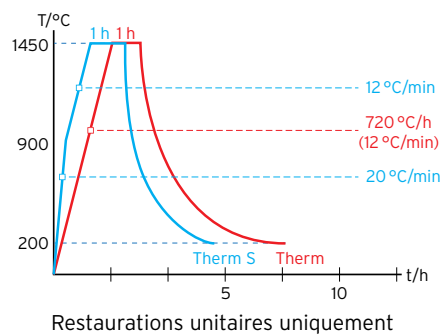
Des résultats optimaux sont obtenus avec les fours à haute température Ceramill Therm et Therm S de Amann Girrbach. Parfaitement adaptés à la gamme Zolid DNA, ils permettent d'obtenir les meilleures propriétés de matériaux.

PROGRAMMES DE FRITTAGE

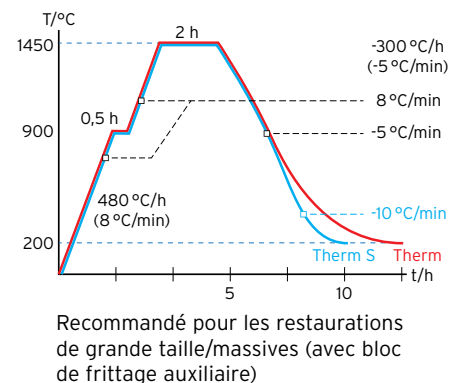
PROGRAMME DE FRITTAGE 1 STANDARD



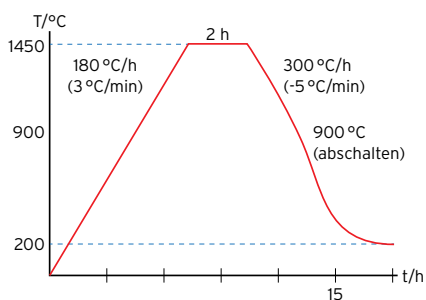
PROGRAMME DE FRITTAGE 2 CYCLE COURT



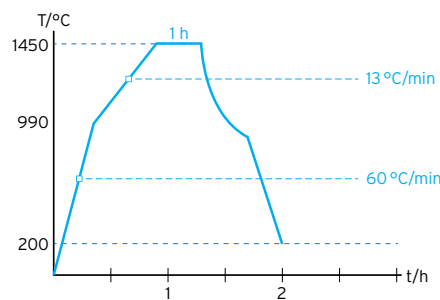
PROGRAMME DE FRITTAGE 3 AVEC REFROIDISSEMENT LENT



PROGRAMME DE FRITTAGE 4 AVEC PRÉSÉCHAGE (THERM)



PROGRAMME DE FRITTAGE CERAMILL ZIRCONIA SPEED (SEULEMENT THERM S)



SPEED SINTER CYCLE
2 h

EXTERNAL FINISH

COLORATION APRÈS LE FRITTAGE

Finition

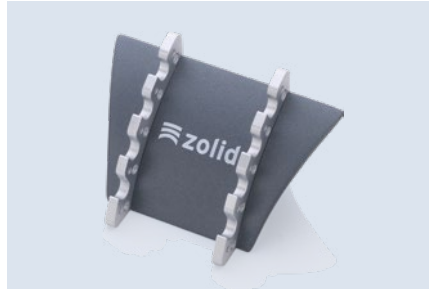


CARACTÉRISATION FINALE APRÈS LE FRITTAGE

Après le frittage, l'individualisation et la finition des restaurations Zolid sont possibles avec l'application de céramiques de recouvrement ou de colorants. Ici aussi le choix de l'accessoire adapté est déterminant.



Les pinceaux pour céramique «Optimum» & «Revolution» sont parfaitement adaptés pour l'application de masses céramiques et colorants. «Optimum Brush Line» dispose par ailleurs d'un ressort en acier intégré.



Instrument Bench Stand, un rangement parfait des pinceaux pour céramique «Optimum» et «Revolution».



CAD Artistry Palette avec 11 compartiments séparés pour le rangement et le mélange de masses céramiques de consistance optimale.



Honey Comb Stand, support alvéolé céramique pour la cuisson des restaurations Zolid avec pins céramiques spéciaux pour restaurations implantaires.



Crown Holder Complete Kit, immobilisation parfaite des restaurations pendant la stratification ou le maquillage. La masse ne laisse aucun résidu collant et gras sur la couronne ou les doigts et peut être utilisée plusieurs fois.



La pâte révolutionnaire et réfractaire Peg Fix en fibres PCW est parfaite pour la cuisson de restaurations céramiques et métalliques et garantit un maintien stable des pièces pendant la cuisson.



La pâte de cuivre «Texture Eyes» permet de visualiser la morphologie et de la texture de surface de couronnes, bridges et modèles en plâtre par exemple. Cette solution sans alcool et à séchage rapide se retire aisément au jet de vapeur.



Spatule pour céramique en oxyde de zirconium pour un mélange optimal et sans contamination des masses céramiques.

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo «External Finish»

INFO

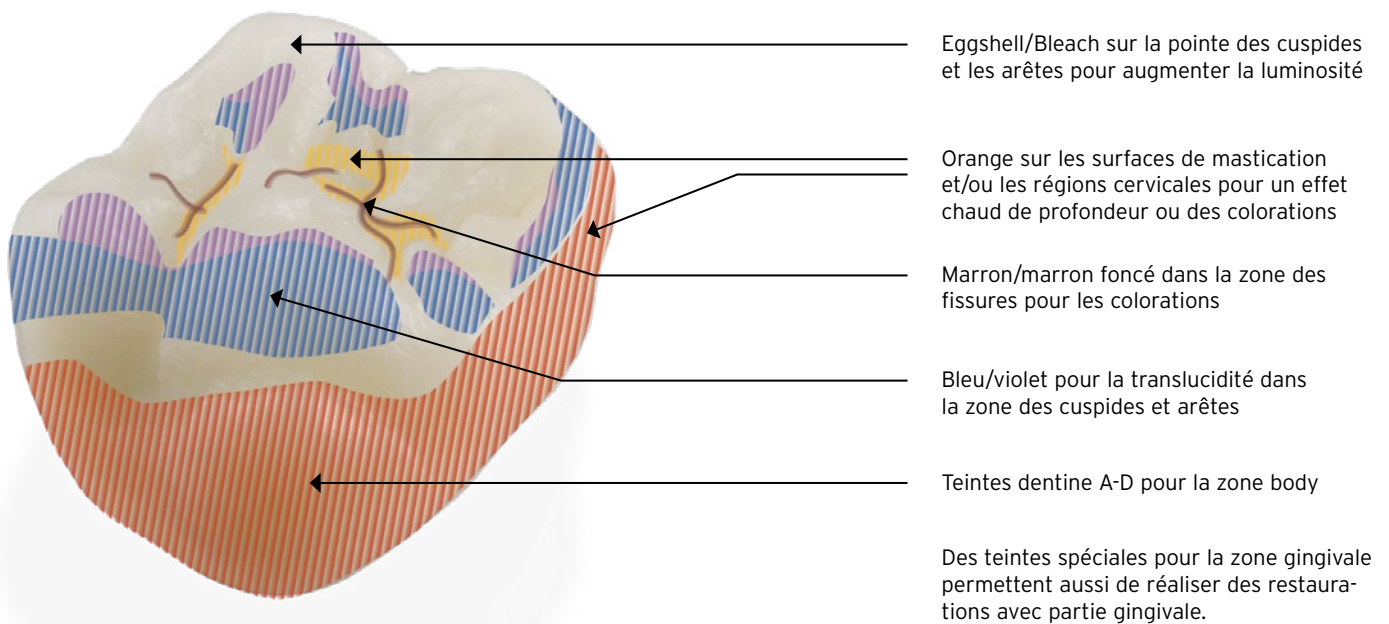


Plus d'infos sur «External Finish»

CARACTÉRISATION FINALE AVEC DES COLORANTS ET UNE MASSE DE GLAÇAGE

Les colorants et la masse de glaçage des sets Ceramill Stain&Glaze permettent de réaliser la finition des restaurations issues de pièces brutes Zolid DNA après le frittage. Les restaurations infiltrées de liquides et issues de pièces brutes blanches ou les travaux en Zolid HT+ Preshades ou Zolid FX Multilayer dans les 16 teintes VITA peuvent se contenter de quelques touches de mise en valeur. Les restaurations préteintées monochromes dans les teintes de base en Zolid FX Preshades sont complétées après le frittage avec Ceramill Stain&Glaze pour obtenir la teinte dentaire finale.

EXEMPLE DE SCHÉMA DE COLORATION AVEC CERAMILL STAINS :



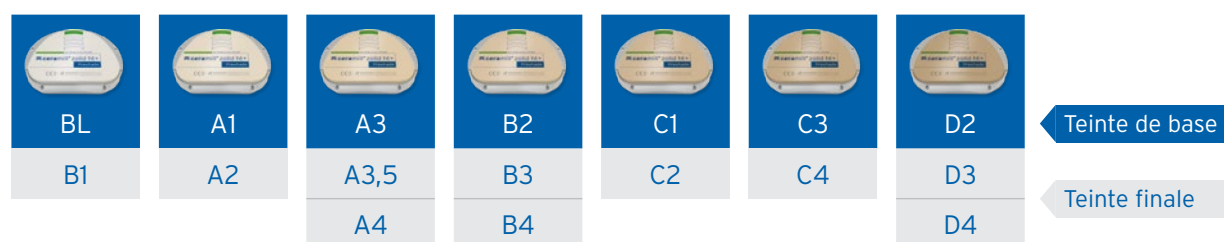
ASTUCES

- _ Nettoyer soigneusement les restaurations avant l'application de colorants et masses de glaçage
- _ Une légère humidification de la surface de restauration avec des colorants Liquid facilite l'application ultérieure des colorants et masses de glaçage
- _ Les colorants bleus, violets ou gris permettent de personnaliser des zones telles que les bords incisifs ou les pointes des cuspides
- _ Les colorants orange ou marrons permettent de personnaliser des zones telles que les fissures ou les contacts proximaux

MOINS, C'EST MIEUX ! FLEXIBILITÉ MAXIMALE ET RICHESSE CHROMATIQUE GRÂCE À UN CONCEPT INTELLIGENT DE MAQUILLAGE

À partir de la gamme de 16 pièces brutes Zolid HT+ Preshade, il est en effet possible d'obtenir par un maquillage raffiné basé sur les colorants Ceramill Stain&Glaze toutes les teintes dentaires VITA avec seulement 7 pièces brutes dans les teintes de base (BL, A1, A3, B2, C1, C3, D2). Économie et flexibilité illimitée à la fois pour des solutions sur mesure en fonction des exigences et besoins.

16 À PARTIR DE 7 - TABLEAU DE MÉLANGE POUR LES 16 TEINTES VITA



TEINTE FINALE	BASE	1 ^{ÈRE} CUISSON DE GLAÇAGE Appliquer la teinte dentine pour zone body	2 ^È CUISSON DE GLAÇAGE Appliquer la teinte dentine pour zone body
Bleach	Bleach	—	—
A1	A1	—	—
A2	A1	2/3 Dentin A + 1/3 Yellow	—
A3	A3	—	—
A3,5	A3	1/2 Dentin A + 1/2 Yellow	—
A4	A3	2/3 Dentin A + 1/3 Grey	2/3 Dentin A + 1/3 Grey*
B1	Bleach	1/2 Violet + 1/2 Yellow	1/2 Violet + 1/2 Yellow*
B2	B2	—	—
B3	B2	2/3 Orange + 1/3 Grey	2/3 Orange + 1/3 Grey*
B4	B2	1/3 Dentin C + 1/3 Grey + 1/3 Yellow	1/3 Dentin C + 1/3 Grey + 1/3 Yellow
C1	C1	—	—
C2	C1	1/4 Dentin C + 1/4 Yellow + 1/2 Blue	1/2 Dentin C + 1/2 Yellow
C3	C3	—	—
C4	C3	1/2 Dentin C + 1/2 Grey	1/2 Dentin C + 1/2 Grey*
D2	D2	—	—
D3	D2	1/2 Dentin D + 1/2 Grey	Dentin D zone cervicale*
D4	D2	2/3 Yellow + 1/3 Grey	2/3 Yellow + 1/3 Grey

* En fonction de l'épaisseur d'armature, une 2e cuisson de glaçage est recommandée.

ASTUCE



Plus d'infos dans la vidéo « Turn 7 into 16 »

ASTUCES

- _ Avant l'application du colorant, humidifier la surface avec une couche très fine de liquide de glaçage pour garantir une application homogène du colorant
- _ La combinaison des colorants avec la masse de glaçage permet d'influencer l'intensité des résultats
- _ Pour un effet dans la zone incisive, il est possible d'utiliser le violet, le gris ou le bleu

TABLEAUX D'AFFECTATION DES TEINTES POUR ZOLID FX PRESHADES ET ZOLID PRESHADES AVEC CERAMILL STAIN & GLAZE

Le tableau d'affectation des teintes permet de déterminer quelles teintes VITA peuvent être obtenues avec quelle pièce brute lorsque les colorants Ceramill Stain sont utilisés.



ZOLID FX PRESHADE

Teinte d'ébauche	Teinte dentaire															
	Bleach	A1	A2	A3	A3,5	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D1	D2	D3
Zolid FX Preshade Bleach	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Zolid FX Preshade A Light	-	●	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Zolid FX Preshade A medium	-	-	●	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Zolid FX Preshade B Light	-	-	-	-	-	●	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
Zolid FX Preshade C Light	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	○	-	-	-	-
Zolid FX Preshade D Light	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-

● La teinte est obtenue ○ La teinte peut être obtenue avec des colorants - la teinte ne peut pas être obtenue

PROGRAMME DE CUISSON CERAMILL STAIN & GLAZE

Température de démarrage	450 °C
Durée de séchage	5 min
Montée en température	40 °C/min
Température finale	850 °C
Durée de maintien	1 min



ASTUCES

- _La coloration et le glaçage peuvent être réalisés au cours d'un cycle de cuisson
- _Pour les bridges de grande portée et/ou les éléments intermédiaires massifs/parties gingivales, un refroidissement lent progressif est recommandé
- _Si la teinte souhaitée n'a pas été atteinte, il est possible de procéder à une cuisson de correction



FORMATION

Autres brochures, notices et cours



PARCE QUE L'ESTHÉTIQUE N'EST PAS UN HASARD

Un produit est vraiment complet lorsque son utilisation correcte est maîtrisée. Pour cette raison, Amann Girrbach propose dans le cadre de l'Esthetic Management pour l'utilisation de Ceramill Zirconia un programme complet d'information et de formation afin que les résultats esthétiques ne soient plus le fait du hasard. En combinaison avec des concepts individuels de coloration, du matériel pédagogique sur papier et en ligne ainsi que des cours veillent à fournir toutes les clés du succès immédiat dès la première application.

CLINICAL GUIDE I

Brochure pratique

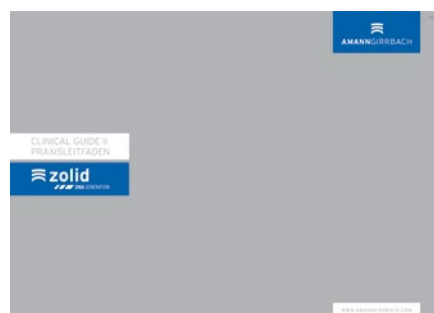
Toutes les informations importantes sur le système Zolid DNA



CLINICAL GUIDE II

Guide pratique

Préparation, fixation, polissage de la surface



CLINICAL GUIDE III

Scientific compendium

Compendium d'études Zolid DNA



BROCHURE SUR LA ZIRCONIE

Zolid DNA Zirconia

Varié, rentable, esthétique.



COURS PRATIQUES

pour une esthétique parfaite

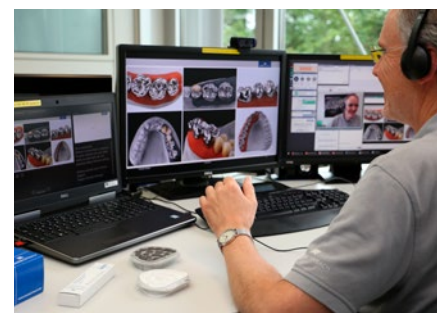
L'utilisation ciblée de matériaux constitue le noyau central de nos cours.



WEBINAIRES EN LIGNE

Simple et efficace

Les webinaires permettent de gagner du temps et ouvrent de nouvelles perspectives en formation et perfectionnement.



ASTUCE



Toutes les vidéos ici.

INFO



Tout le savoir concentré est disponible en ligne.



AMANNGIRRBACH

AUSTRIA (HEADQUARTERS)

Amann Girrbach AG
Koblach, Austria
Fon +43 5523 62333-105
austria@amanngirrbach.com

GERMANY

Amann Girrbach GmbH
Pforzheim, Germany
Fon +49 7231 957-100
germany@amanngirrbach.com

NORTH AMERICA

Amann Girrbach North America, LP
Charlotte, NC, U.S.A.
Fon +1 704 837 1404
america@amanngirrbach.com

BRASIL

Amann Girrbach Brasil LTDA
Curitiba, Brasil
Fon +55 41 3287 0897
brazil@amanngirrbach.com

ASIA

Amann Girrbach Asia PTE LTD.
Singapore, Asia
Fon +65 6592 5190
singapore@amanngirrbach.com

CHINA

Amann Girrbach China Co., Ltd.
Beijing, China
Fon +86 10 8886 6064
china@amanngirrbach.com