

**dentalABS**  
tudo para o seu laboratório



**VISION**

**ZIRKON**

**MANUAL  
TÉCNICO**

Hoje com sua sede localizada em Cotia – SP a BRADENT é uma empresa de importação com mais de 30 anos de experiência. Iniciando suas atividades como um laboratório de prótese comandado por Sr. Edwin Moeller a Bradent se consolidou como uma das maiores referências em importação de produtos de qualidade para o TPD Brasileiro.

Muito além das precauções tomadas na hora de trazer um novo produto para o mercado, a Bradent treinou uma equipe qualificada para garantir que não só a qualidade do produto esteja acima das suas expectativas, mas que o suporte prestado atenda todas suas necessidades. Com um time de consultores técnicos e comerciais prontos para lhe atender e orientar da melhor forma possível.

Promovendo cursos por todo o Brasil potencializando o resultado dos casos de seus clientes e agindo todos os dias com o profissionalismo que se espera de uma empresa líder de mercado.

Hoje é oferecida uma linha completa de produtos principalmente para o mercado de prótese dentária e atendem com consultores comerciais em todos os cantos do Brasil, integrando qualidade e eficiência a todas fases do fluxo produtivo do seu laboratório.



2

central de vendas

[www.dentalABS.com.br](http://www.dentalABS.com.br)

115581-0975

# ÍNDICE

Propriedades do Material .....	05
Tabela de Cores .....	06
Aplicação do Liner e da Massa de Ombro .....	07
Estratificação .....	09
Correção .....	10
Acabamento .....	11
Prensagem sobre Zircônia .....	12
Inclusão .....	14
Aquecimento do Anel .....	15
Prensagem .....	16
Desinclusão .....	17
Estratificação (Técnica de Cut Back) .....	18
Tabelas .....	19
Tabela de combinação de cores das pastilhas .....	21
Líquido de Cromatização Vision .....	22
Croma Dentina .....	24



3

**dentalABS**  
tudo para o seu laboratório

# Vision Zirkon



Inovações proporcionam novos materiais e serão sempre bem vindas! Com sua elevada resistência funcional (1.200MPa) e armações delicadas, as próteses com estruturas de zircônia necessitam de uma cobertura estética bela e confável, para satisfazer o crescente nível de exigência dos pacientes.

A cerâmica Vision Zirkon oferece grandes vantagens e qualidades para o técnico, por ser uma cerâmica específica para o uso sobre estruturas de zircônia. Com o seu CET ajustado, ela oferece uma maior adesão sobre a zircônia, aumentando assim a sua longevidade funcional. O alto valor cosmético, aliado a uma beleza ímpar, com fluorescência e opalescência naturais, valoriza ainda mais a prótese, que acaba se tornando imperceptível em boca.

O sistema de sobreprensagem Vision Zirkon é compacto e aplicável com facilidade, até para os técnicos menos experientes. Através da possibilidade de trabalhar com estruturas sem redução e livres de metal, um tempo valioso é economizado. Por este meio atingimos uma eficiência superior, com um resultado de alta qualidade.

A Vision Zirkon proporciona um novo conceito na odontologia. Ela é fácil de aplicar e com uma dureza muito próxima a um dente natural, não desgastando assim o antagonista.

- ✓ Precisão de cor
- ✓ Estética natural magnífica
- ✓ Fácil manuseio
- ✓ Mais resistência para esculpir
- ✓ Adesão excepcional e excelente união química
- ✓ CET preciso de 9,5

## Prensagem sobre Zircônia

- ✓ Prensada com ou sem ombro cerâmico
- ✓ Profundidade e translucidez de cor natural
- ✓ Sistema de cor em 4 tonalidades diferentes e seguindo a escala Vita
- ✓ Somente um Liner para prensagem
- ✓ É possível o uso da técnica de Cut-Back

## PROPIEDADES DO MATERIAL

Confirmamos que todas as porcelanas em pó declaradas nesta lista foram testadas e estão de acordo com EN ISO 9693:2000 e 6872:1998

Classe	Solubilidade máx. 100 µg/cm2(±5)	Resistência à Flexão mín. 50 MPa	CET (25/500°C)		TG ±10	Distribuição do tamanho da partícula	Cristalinidade detectada por difração de raio-X
			2 Queimas	4 Queimas			
Liner	16 µg/cm2	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Dentina e D. Opaca	16 µg/cm2	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Incisal e Int. Incisal	16 µg/cm2	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Ombro	16 µg/cm2	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Transparente	16 µg/cm2	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Stain	-	-	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo
Glaze	-	-	9,4 ppm/K	9,4 ppm/K	550°C	60 µm	Vidro amorfo

## TABELA DE CORES

### CORES

A1 A2 A3 A3,5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4

### LINER

L-2 L-2 L-2 L-3 L-2 L-1 L-3 L-3 L-3 L-1 L-2 L-2 L-2 L-1 L-2 L-3

### DENTINA OPACA

OD - 1 WHITE / BRANCO | OD - 2 HONEY / MEL

### DENTINA

D D D D D D D D D D D D D D D D

### INCISAL

S58 S58 S59 S59 S60 S57 S59 S59 S59 S60 S59 S59 S60 S60 S59 S59

### TRANSPARENTES

TP CLEAR/  
CLARO TP CLEAR/  
NEUTRO TP CLEAR/  
AMARELO TP CLEAR/  
AZUL TP CLEAR/  
CINZA

## OUTROS MATERIAIS

### INCISAL OPALESCENTE

OI NEUTRAL / NEUTRO OI BLUE / AZUL

### INCISAL INTENSIVO

II WHITE / BRANCO II YELLOW / AMARELO

### MASSA DE OMBRO

SM CREME

SM YELLOW/  
AMARELO

SM REDBROWN/  
CASTANHO  
AVERMELHADO



Glaze



Blue  
/ Azul



Grey  
/ Cinza



Olive  
/ Verde Oliva



Honey  
/ Mel



Chestnut  
/ Castanha



Redbrown  
/ Castanho  
Avermelhado



White  
/ Branco



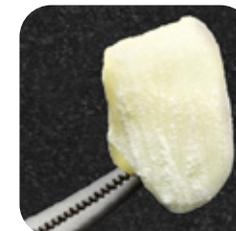
6

## APLICAÇÃO DO LINER E DA MASSA DE OMBRO

Para obter resultados perfeitos, é necessário preparar a estrutura de acordo com as instruções do fabricante.

### PRIMEIRA ETAPA: LINER

Aplicar uma fina camada de Liner de acordo com a tonalidade da cor.



### SEGUNDA ETAPA: OMBRO

Três diferentes pós de ombro te darão a chance...

- ✓ de criar um ombro para cada tonalidade.
- ✓ de reduzir os valores de mistura no Incisal Intensivo branco.
- ✓ de reduzir a mistura cromática do transparente claro.



7

TOM	VISION ZIRKON
A1	Creme
A2	Creme
A3	Creme 70 + Yellow 30
A3.5	Redbrown 90 + Yellow 10
A4	Redbrown
B1	Creme
B2	Creme 90 + Yellow 10
B3	Yellow 80 + Creme 20
B4	Yellow 50 + Redbrown 50
C1	Creme
C2	Creme 80 + Redbrown 20
C3	Redbrown 80 + Creme 20
C4	Redbrown
D2	Redbrown 50 + Creme 50
D3	Redbrown 70 + Creme 30
D4	Redbrown 60 + Creme 10 + Yellow 30

**TERCEIRA ETAPA: ESTRATIFICAÇÃO**

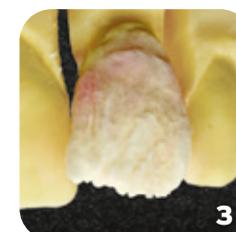
1. No caso de pouco espaço, aplique uma fina camada da dentina opaca (oclusal, cervical, etc.).



2. Estratifique com dentina (com a tonalidade dada) e contorne completamente.



3. Faça um pequeno corte a partir do incisal e das proximais. Aplique as bordas e mamelos com uma fina camada de Transparente Neutro.



4. Complete a forma anatômica do dente com o esmalte, de acordo com a tonalidade. Um pequeno excesso na aplicação traz um resultado perfeito, devido à pequena contração durante o processo de queima. Continue com a primeira queima de Dentina.



## CORREÇÃO

1. Após a primeira queima da dentina.



2. Trabalhe a coroa e corrija a anatomia com o Transparente Clear.  
Para obter mais opalescência na área incisal, TR Opal pode ser adicionado em todas as massas transparentes. Mesmo em uma aplicação de cerâmica simples, a transmissão e a reflexão da luz natural são facilmente atingidas.

Após a correção, se necessário, faça a segunda queima.



## ACABAMENTO

### TERCEIRA ETAPA: ESTRATIFICAÇÃO

1. Quando os pontos de contato e de oclusão estiverem concluídos, você terá duas possibilidades para o glaze.

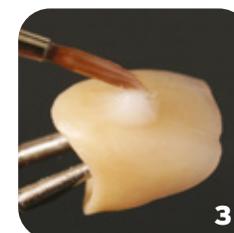


2. Queima sem o glaze em pó e faça um polimento mecânico (rodas de borracha especiais, escova, pasta de polimento diamantada, etc.). Essa técnica só é recomendada, se o técnico estiver ciente da situação.



3. A segunda possibilidade é a utilização do pó de Glaze. Misture o pó de Glaze com o líquido de Glaze e aplique uma fina camada.

Para caracterizações individuais, utilize os stains Vizion Zirkon.



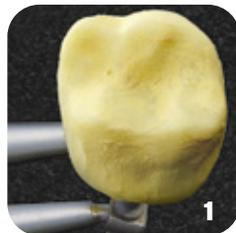
## PRENSAGEM SOBRE ZIRCÔNIA

Existe a possibilidade de se fazer a prensagem sobre todos os sistemas de zircônia encontrados no mercado. A estrutura de zircônia deve ser preparada utilizando-se brocas e borrachas indicadas para esse tipo de trabalho.

Nessa etapa do trabalho, é vital seguir as recomendações do fabricante em relação a espessura mínima do coping, e o comprimento e a espessura dos conectores.

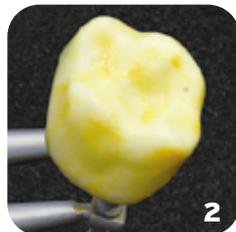
### PRIMEIRA ETAPA: LINER

1. Aplique o Liner Especial Universal com uma consistência aquosa sobre a estrutura e queime, conforme descrito na tabela de queima. Isso serve para se reduzir o valor do brilho da estrutura de zircônia e para obter uma melhor adesão.



**ATENÇÃO** Diferente temperatura de queima

2. Após a aplicação do Liner para a prensagem, fazer a queima a 900°C.



## PRENSAGEM SOBRE ZIRCÔNIA

### SEGUNDA ETAPA: ENCERAMENTO

Utilize apenas ceras orgânicas! Posicione a estrutura sem pressão sobre o modelo isolado. É possível encerar totalmente ou obter um trabalho com maior valor estético de modo reduzido (cut back).

Em tais casos, aplique nossos pós incisais e transparentes Vision Zirkon. Não há perda de dimensão durante a prensagem.



### TERCEIRA ETAPA: SPRUES

Utilize sprues feitos de cera orgânica com um diâmetro próximo a 3mm de espessura e com um comprimento de 4, a no máximo, 7mm. Os sprues são conectados aos elementos em linha reta, a fim de não restringir o fluxo do material durante a prensagem. Os sprues são levemente inclinados para fora com uma distância de 3mm entre os elementos, se for feita uma injeção com mais de um elemento. Deixe uma espessura de 1 cm dos elementos em relação a parede do anel, para evitar rachaduras durante a prensagem.



## INCLUSÃO

### QUARTA ETAPA: INCLUSÃO

#### Recomendações para o uso do 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:

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

**DICA** Para aquecimento rápido (choque térmico) 16ml de líquido e 10ml de 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 de presa linear: 2,70%



#### Embalagens

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

## INCLUSÃO

### Manipulação

- ✓ Em uma cuba previamente umedecida, colocar o líquido previamente dosado e coloque o pó (sempre de acordo com o tipo de trabalho executado e o tamanho do anel).
- ✓ Misturar manualmente durante 30 segundos e 1 minuto de mistura sobre vácuo.
- ✓ Manter o vácuo durante 30 segundos.
- ✓ O preenchimento do anel de fundição deve ser efetuado com a menor escala do vibrador. • 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 de silicone.
- ✓ Remova o excesso de revestimento e certifique-se de que a base do anel esteja bem plana. Se não estiver, 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.



## PRENSAGEM

### QUINTA ETAPA: QUINTA ETAPA: PRENSAGEM

#### Recomendações para o uso do Revestimento Gilvest HS

Peso do enceramento até 0,6g = 1 pastilha  
Peso do enceramento de 0,6g a 1,3g = 2 pastilhas  
Dureza Vickers da pastilha = 70MPa

Para a técnica de prensagem completa, utilize as pastilhas Transpa Dentine. (TA1, TA2, TA3, TB1, TB2, TB3, TC1, TC2 e TD2)

Para a técnica de Cut Back, utilize as pastilhas Dentine. (A1, A2, A3, B1, B2, B3, C1, C2, D2 e Bleach)

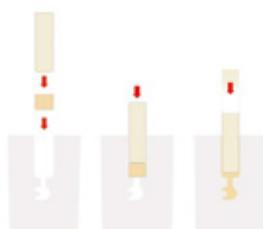
Para se atingir em ambas as técnicas as cores: A3,5, A4, B4, C3, C4, D3 e D4, utilize após a prensagem o Stain equivalente de cada grupo de cores.  
Ex.: Cor A3,5: Prensar com TA3 e utilizar o Stain A.

Coloque a pastilha dentro do anel e logo após posicione o êmbolo.

**ATENÇÃO** 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.

Leve todo o conjunto para o forno de prensagem e realize o ciclo de aquecimento e prensagem conforme descrito abaixo..

**LEMBRE-SE** O anel deve ter sua base totalmente plana para evitar sua inclinação durante a prensagem.



## ELEMENTO MAQUIADO

	Anel de 100g	Anel de 200g	Anel de 300g
Tempo Secagem	800°C	800°C	800°C
Aquecimento	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Início do Vácuo	800°C	800°C	800°C
Temperatura de Prensagem	950°C	980°C	1010°C
Permanência	20min	20min	20min
Tempo de Prensagem	10min	12min	17min
Pressão	4,5-5 bar	4,5-5 bar	4,5-5 bar



**ATENÇÃO** Aguarde o total resfriamento do anel antes de iniciar a desinclusão.

Com o auxílio de uma régua, calcule o comprimento do êmbolo e marque uma linha com um lápis em toda a circunferência do anel de revestimento.

Este comprimento geralmente é em torno de 5 cm, à partir da extremidade do êmbolo que se encontra para fora do anel. Caso tenha um segundo êmbolo, utilize-o para medir o comprimento.



Após a demarcação, corte em volta do anel utilizando um disco diamantado apropriado. Dê preferência para a aspiração durante o recorte com o disco. O revestimento possui sílica e sua inalação é totalmente prejudicial à saúde. Na ausência de um aspirador, use uma máscara de proteção apropriada. Faça movimentos laterais e quebre com cuidado o anel na região cortada.





Com um jato de micro esfera de vidro a 4 bar de pressão, remova o revestimento que envolve a peça. Assim que os objetos se tornarem visíveis, reduza a 2 bar a pressão e acabe de limpar os objetos.

**ATENÇÃO** Nunca use óxido de alumínio. Seu formato cristalino pode promover ranhuras que causam trincas indesejadas na peça.

## SÉTIMA ETAPA: ESTRATIFICAÇÃO (TÉCNICA DE CUT BACK)

Com um disco diamantado, separe cuidadosamente o elemento dos canais de alimentação.

**ATENÇÃO** Durante o processo recomenda-se o resfriamento com água, evitando trincas indesejadas ou quebra do sprue



Complemente com massa incisal, conforme a necessidade, e faça a queima seguindo as instruções da tabela ao lado. Antes do Glaze final, utilize os Vision Zirkon Strains para personalizar o seu trabalho.

Utilize pinos cerâmicos para a queima, isso é muito importante para garantir um equilíbrio térmico durante a queima e o resfriamento do conjunto.

Pode-se obter o Glaze final utilizando-se o pó de Glaze Zirkon, ou na técnica do polimento mecânico.

## OITAVA ETAPA: PINTURA

Para se atingir resultados individualizados, utilize os Vision Zircon Stains.



## NONA ETAPA: FINAL

Conforme a necessidade, pode se dar 1 ou 2 Glazes.



## TABELAS

### TABELA DE QUEIMA VISION ZIRKON

Parâmetros recomendados de queima. As temperaturas podem variar devido aos diferentes tipos de fornos existentes no mercado.

LINER					
Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	4 min	55°C/Min	800°C	1 min	Sim
OMBRO					
Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	4 min	45°C/Min	830°C	1 min	Sim
DENTINE 1					
Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	6 min	45°C/Min	810°C	1 min	Sim

**DENTINE 2**

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	6 min	45°C/Min	800°C	1 min	Sim

**GLAZE**

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	6 min	45°C/Min	800°C	1 min	Sim

**LINER PRENSAGEM**

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	2 min	55°C/Min	900°C	1 min	Sim

**PINTURA**

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	4 min	45°C/Min	810°C	1 min	-

**GLAZE**

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Espera	Vácuo
450°C	4 min	45°C/Min	800°C	1 min	-

**TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES DAS PASTILHAS**

CORES	PINTURA	ESTRATIFICAÇÃO	PINTURA
A1	TA1	A1	-
A2	TA2	A2	-
A3	TA3	A3	-
A3,5	TA3	A3	A
A4	TA3	A3	A
B1	TB1	B1	-
B2	TB2	B2	-
B3	TB3	B3	-
B4	TB3	B3	B

CORES	PINTURA	ESTRATIFICAÇÃO	PINTURA
C1	TC1	C1	-
C2	TC2	C2	-
C3	TC2	C2	C
C4	TC2	C2	-
D2	TD2	D2	-
D3	TD2	D2	D
D4	TD2	D2	D
Bleach	-	Bleach	-

## LÍQUIDO DE CROMATIZAÇÃO VISION

### INSTRUÇÕES DE USO

- ✓ Limpar o trabalho de zircônia usinado com jato de ar;
- ✓ Nunca limpar o trabalho de zircônia com água, ele tem que estar completamente seco para a cromatização;
- ✓ Preencher um recipiente adequado com o Líquido de Cromatização Vision;
- ✓ Mergulhar o trabalho de zircônia utilizando uma pinça de plástico;
- ✓ Deixar por cerca de 2 minutos o trabalho totalmente mergulhado;
- ✓ Durante o fase da imersão, existe a possibilidade de deixar o trabalho em um aparelho de pressão a 2 bar, isso auxilia a penetração do Líquido de Cromatização no trabalho de zircônia;
- ✓ Após 2 minutos, retire cuidadosamente o trabalho com uma pinça de plástico.

Se por ventura o técnico deixar mais do que 2 min. o trabalho mergulhado, isso não causará nenhum problema ao trabalho.

O trabalho então entra no processo de secagem. Essa etapa de secagem pode ser feita com a ajuda de uma lâmpada infravermelha. Muito importante é a completa secagem do trabalho antes da sinterização no forno.

A Sinterização então é feita conforme recomendação do fabricante dos blocos de zircônia.

### DILUIÇÃO EM ÁGUA DESTILADA

É possível se fazer uma diluição do Líquido de Cromatização em água destilada, isso é útil para se definir as sombras e para diminuir a intensidade do Líquido de Cromatização se necessário. O Líquido de Cromatização Vision é diluído em água e não em ácido como os outros líquidos do mercado, isso não danifica a mufla do forno e não causa dores de cabeça ao usuário durante a sinterização.

### TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES

FL-1	A1, B1, C1
FL-2	B2, D2
FL-3	A2, A3, A3,5, A4
FL-4	B3, B4
FL-5	C2, C3, C4
FL-6	D3, D4

### APÓS O PROCESSO DE SINTETIZAÇÃO

Antes da aplicação da Cerâmica Vision Zircon, deve-se fazer uma "queima de Limpeza" da seguinte maneira:

#### LÍQUIDO DE CROMATIZAÇÃO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final
450°C	6 min	35°C/Min	750°C	4 min

Conservar o Líquido de Cromatização na geladeira entre 4°C e 6°C



## CROMA DENTINA

### NOVAS MASSAS VIZION ZIRCON

Massa utilizada para intensificar o croma:

- ✓ da cervical de todos os elementos;
- ✓ da oclusal dos dentes posteriores;
- ✓ da palatina dos dentes anteriores.

Misture 50% de Croma Dentina da matiz utilizada, com 50% da Dentina. Aplique no local necessário a intensificação do croma e queime na mesma temperatura de queima da dentina. Por exemplo, se for confeccionado um dente na cor A2, misture 50% de Croma Dentina A com 50% da massa da Dentina A2, dessa forma se aumentará o croma e se atingirá uma cor próxima ao A2,5.

Disponível para todas as matizes (A,B,C e D)



**dentalABS**  
tudo para o seu laboratório

