

Instruções de Uso

EX-3 PRESS

Kuraray Noritake Dental Inc.

DESCRIÇÃO

Noritake Super Porcelain EX-3 PRESS é um sistema de cerâmica prensada para metalocerâmica. A nanotecnologia da Noritake foi aplicada para o desenvolvimento desse material que produz cores brilhantes e vívidas. A EX-3 PRESS pode ser utilizada para confeccionar desde uma coroa unitária a uma ponte extensa e tem uma excelente durabilidade. Esse sistema permite não somente ceramistas especialistas, mas também a todos os técnicos a possibilidade de confeccionarem facilmente restaurações altamente estéticas.

REPOSIÇÕES:

Nome do Produto	Tipo	Fotos	
EX-3 PRESS Pastilhas Frasco com 5 unidades de 2g ou 5g.	Pastilha L	2g 	5g 
	Pastilha H		

	Pastilha Extra T		
	Pastilhas Esthetic White		
EX-3 PRESS Opaco pasta		3g 	6g 
EX-3 PRESS Modificador Opaco pasta			

Cores disponíveis de cada tipo citado:

EX-3 PRESS Pastilha L (baixa translucidez), frasco com 5 unidades de 2g ou 5g.:

LnA1	LnA2	LnA3	LnA3.5	LnA4
LnB1	LnB2	LnB3		LnB4
LnC1	LnC2	LnC3		LnC4
	LnD2	LnD3		LnD4
	LNP1.5	LNP2.5		
LNW0	LNW0.5			

EX-3 PRESS Pastilha H (alta translucidez), frasco com 5 unidades de 2g ou 5g.:

HnA1	HnA2	HnA3	HnA3.5	HnA4
HnB1	HnB2	HnB3		HnB4
HnC1	HnC2	HnC3		HnC4
	HnD2	HnD3		HnD4
	HNP1.5	HNP2.5		



Instruções de Uso

HNW0	HNW0.5			
------	--------	--	--	--

EX-3 PRESS Pastilha Extra T (extra translucidez), frasco com 5 unidades de 2g ou 5g.:

ET0

EX-3 PRESS Pastilha Esthetic White (para dentes clareados), frasco com 5 unidades de 2g ou 5g.:

EW00	EW0	EW	EWY
------	-----	----	-----

EX-3 PRESS Opaco pasta (frasco com 6g):

PPnA1	PPnA2	PPnA3	PPnA3.5	PPnA4
PPnB1	PPnB2	PPnB3		PPnB4
PPnC1	PPnC2	PPnC3		PPnC4
	PPnD2	PPnD3		PPnD4
	PPNP1.5	PPNP2.5		
PPEW0	PPEW	PPNW0	PPNW0.5	

EX-3 PRESS Modificador opaco pasta (frasco com 3g):

PP White	PP Gray	PP Orange	PP Earth Brown
PP Reddish Brown	PP Pink	PP Blue	PP Yellow

Acessórios:

- Conjunto do componente Dispo Êmbolo contendo 03 peças - acessório para injetar a cerâmica.
- Pincel Opaco Pasta.
- Pincel Modificador PO.
- Manual com instrução técnica.

INDICAÇÕES E FINALIDADE DE USO

EX-3 PRESS é um sistema de cerâmica prensada para metalocerâmica, a ser utilizado na confecção de restaurações protéticas. Pode ser utilizado para confeccionar desde uma coroa unitária a uma ponte extensa.

Características

1. EX-3 PRESS pode ser utilizada para uma ampla gama de metais, tais como metais preciosos e não-preciosos. Esse sistema é altamente resistente a fraturas.
2. A EX-3 PRESS Opaco pasta tem ótima aderência aos metais e é muito fácil de usar.
3. A EX-3 PRESS Opaco pasta não se move durante o processo de prensagem após o derretimento da pastilha, e não existe formação de bolhas.
4. Se a margem possuir um chanfro de 360 graus de profundidade ou um ombro arredondado, através desse sistema de prensagem, é possível confeccionar uma margem de porcelana com excelente ajuste.
5. Ao utilizar as porcelanas EX-3 PRESS LF, você evitará deformações no formato da coroa de cerâmica prensada ou margens arredondadas.
6. As porcelanas EX-3 PRESS LF Opalescentes produzirão uma opalescência muito similar ao dente natural.
7. O uso das pastilhas EX-3 PRESS também produzirão uma excelente opalescência.
8. Esse sistema possui uma grande variedade de cores.
9. Com a técnica de pintura interna, será fácil obter as mais complexas cores dos dentes naturais.
10. A EX-3 PRESS tem uma fluorescência natural branco-azulada que é muito próxima a dos dentes naturais.



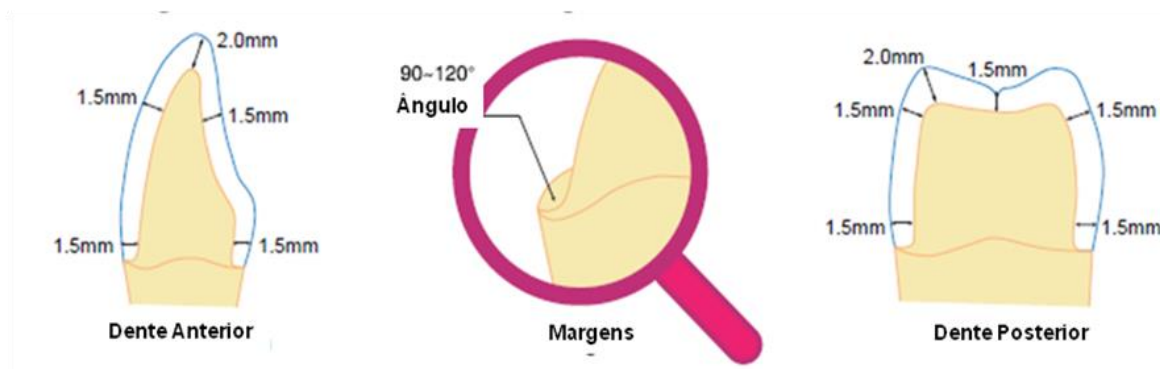
PROCEDIMENTOS DE TRABALHO

Instruções iniciais e preparo da estrutura metálica

Para garantir uma restauração forte e estética, as seguintes instruções iniciais devem ser observadas:

A. INSTRUÇÕES INICIAIS

Nessa técnica, a preparação básica permitirá que a cerâmica prensada cubra 360° do ombro com pontas arredondadas ou chanfrado.



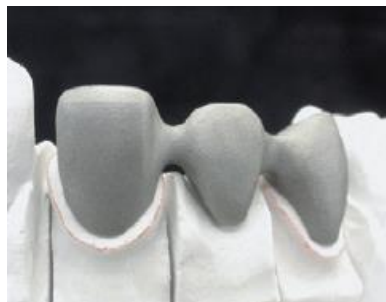
B. DESENHO DA ESTRUTURA

Coroas unitárias com margens de porcelana: Mantenha o mínimo de 0,8 mm de espessura da margem de cerâmica prensada e outras áreas.

Pontes: Mantenha o mínimo de 0,8 mm de espessura de cerâmica prensada na área de abutments, interproximais ou pânticos da área gengival.



Desenho da coroa unitária



Desenho da ponte

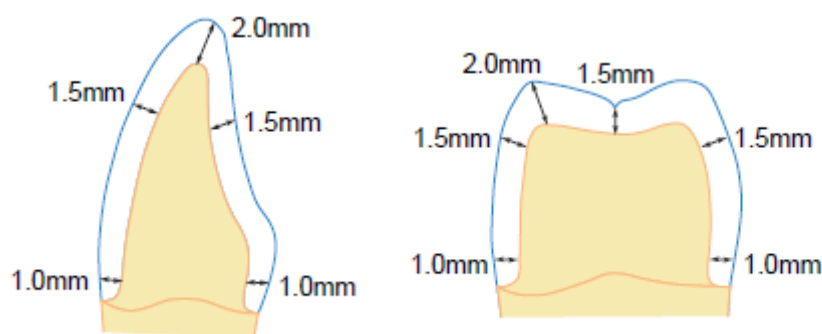
Instruções para o preparo de restaurações de cerâmica pura e espessura da cerâmica prensada

Seguem abaixo as instruções para o preparo de uma restauração forte e estética com cerâmica prensada **sem estrutura metálica**:

Espessura da Cerâmica para coroas

Confecção de abutments para coroas:

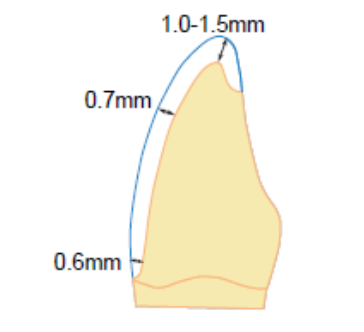
1. As margens devem ser preparadas com ombro arredondado ou chanfrado (ângulo de 90 – 120°).
2. Ângulos vivos e pontas devem ser evitados.
3. As espessuras mínimas a seguir são necessárias:
 - No limite incisal do dente anterior..... 2 mm
 - No limite da oclusão do dente posterior 2 mm
 - Na superfície da oclusão do dente posterior 1,5 mm
 - Na área medial da dentina 1,5 mm
 - Na área cervical 1,0 mm



Espessura da Cerâmica para Facetas Laminadas

Confecção de abutments para facetas laminadas:

1. As margens devem ser preparadas com um ombro levemente arredondado.
2. As linhas de acabamento das margens não devem ser posicionadas nos pontos de oclusão ou nas áreas proximais.
3. Ângulos vivos e pontas devem ser evitados.
4. As espessuras mínimas a seguir são necessárias:
 - No limite incisal do dente anterior..... 1,0 – 1,5 mm
 - Na área medial da dentina0,7 mm
 - Na área cervical 0,6 mm

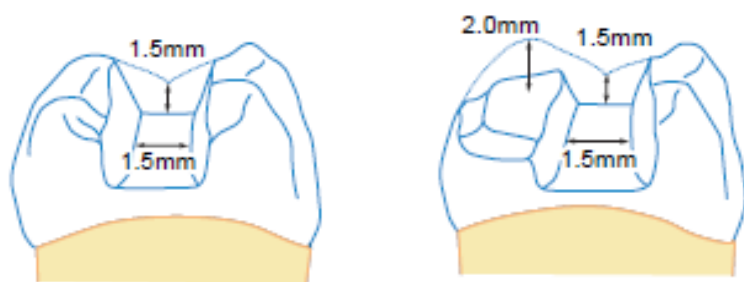


Espessura da cerâmica para Inlay/Onlay

Confecção de abutments para Inlay/Onlay:

1. A cavidade da parede interna não deve ser paralela (ângulo de 15°).
2. As linhas de acabamento das margens devem ser preparadas com ângulos vivos sem bisel.
3. As linhas de acabamento das margens não devem ser posicionadas nos pontos de oclusão ou nas áreas proximais.
4. Imperfeições devem ser evitadas na superfície da área proximal.
5. Em onlays, o preparo deve ter ombros arredondados ou chanfro profundo (ângulo de 90 – 120°).
6. Os ângulos na cavidade não devem ser preparados com ângulos vivos.
7. Todas as superfícies (na cavidade) que estiverem em contato com a cerâmica prensada deverão ser lisas e uniformes.

8. Da mais profunda e ampla parte da abertura e a largura deve ter no mínimo 1,5 mm.



1. Seleção de metais para EX-3 PRESS

Metais preciosos e não-preciosos podem ser usados na técnica da EX-3 PRESS, mas os seguintes pontos devem ser notados:

NOTAS:

- 1- A combinação do coeficiente de expansão térmica (CTE) do metal na técnica de prensagem é muito mais importante do que a combinação no caso da confecção de PFM. Favor notar que o CTE ideal para EX-3 PRESS é de $13.8-14.2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C).
- 2- Metais nobres devem ter menos de 10% de Prata (Ag) e sem Cobre (Cu). Caso contrário, a EX-3 PRESS poderá ser contaminada devido ao esverdeamento.
- 3- Os metais com força flexural menor ou metais com ponto de fusão mais baixo não devem ser usados, pois podem deformar durante a prensagem. Por exemplo, metais nobres com cores douradas não são recomendados.
- 4- Os metais que formarem uma camada espessa de oxidação devido ao aquecimento durante o processo de prensagem, também não devem ser utilizados, pois poderão causar o descascamento da porcelana.

Recomendado:	Não recomendado:
CTE = $13.8-14.2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C)	Metais nobres com cores douradas
Menos de 10% de Prata (Ag)	Metais que formem camada espessa de oxidação.
Sem Cobre (Cu)	

2. Ajuste da estrutura metálica

A espessura apropriada é de 0,3 mm para metais preciosos e 0,2 mm para metais de níquel cromo. Utilize uma ponta montada de óxido de alumínio ou broca de carbide para metais preciosos e semi-preciosos; use uma ponta montada de óxido de alumínio para metais de níquel cromo. Para garantir uma boa adesão entre a porcelana e o metal, o jateamento com 50µm de óxido de alumínio é necessário.



3. Desgaseificação

Siga as instruções dos fabricantes dos metais para a desgaseificação após a limpeza no Ultrassom. Realize a desgaseificação para aumentar a adesão entre a porcelana e o metal.



Nesse estágio, é importante pesar a estrutura e anotar a informação, pois posteriormente o peso será utilizado como referência para determinar quantas pastilhas serão utilizadas na prensagem.

4. Como utilizar a EX-3 PRESS OPACO PASTA

Retire a quantidade desejada de EX-3 PRESS Opaco pasta e coloque na palheta. Incline o pote e retire a pasta da parte não líquida.



NOTA: EX-3 PRESS Opaco pasta e EX-3 Opaco pasta são diferentes em sua composição e utilização. A EX-3 Opaco pasta não pode ser utilizada na técnica de cerâmica prensada. Tenha certeza que esteja utilizando o EX-3 PRESS Opaco pasta para a técnica de prensagem.

5. Aplicação da EX-3 PRESS Opaco Pasta

Garanta que a superfície da estrutura metálica esteja completamente livre de umidade. Utilizando a ponta de um pincel, aplique uma camada de Opaco pasta bem fina.



NOTA: Somente pincéis secos devem ser utilizados. Não misture com água.

6. Primeira aplicação do EX-3 PRESS Opaco pasta

Após a aplicação de uma fina camada, continue a aplicação com opaco pasta até que 70% da estrutura metálica seja coberta. Garanta que a área proximal e o término da margem lingual não tenham uma cobertura muito espessa.



7. Limpeza da superfície interna / Primeira queima da EX-3 PRESS Opaco pasta

Garanta que nenhum resíduo permaneça dentro da estrutura metálica. Se existirem resíduos de Opaco pasta, utilize um pincel seco para removê-los. Após a primeira queima, a superfície opaca terá um aspecto similar à “casa de ovo”.

NOTA: Após a queima, a superfície deve ser similar à “casca de ovo”. Configure a temperatura do forno abaixo de 400°C (752°F) para evitar a formação de bolhas.

8. Segunda aplicação e queima da EX-3 PRESS Opaco pasta

Aplique a segunda camada de Opaco pasta até que a estrutura metálica esteja completamente coberta. Certifique-se que nenhum resíduo de Opaco pasta tenha permanecido dentro da estrutura metálica. Após a segunda queima, a superfície terá um aspecto similar ao de “casca de ovo”, parecida com o resultado após a primeira queima.



9. Aplicação de Modificador Opaco pasta (Se necessário)

O EX-3 PRESS Modificador Opaco pasta pode ser misturado com EX-3 PRESS Opaco pasta para customizar a cor ou pode ser aplicado individualmente para a realização de modificações mínimas.

10. Enceramento

(1) Método de Camadas

O enceramento do abutment não deve ter espaços entre a estrutura e a cera em todas as áreas de margem do ombro do abutment. Então encere 90% do formato da dentina da restauração. Não é necessário criar os mamelos na fase de enceramento, pois serão realizados após a prensagem das pastilhas. Certifique se a espessura do enceramento é suficiente para a cerâmica prensada.

(2) Método de Pintura

Durante o enceramento, certifique-se que não há espaço entre a estrutura e a cera em toda área de margem do ombro do abutment. Encere até atingir o formato final da restauração.

NOTA: Não confeccione ângulos vivos ou cortes muito profundos. Após encerar, verifique se há algum resíduo de cera dentro da estrutura e se houver, limpe cuidadosamente, retirando a cera. Confirme se não há espaço entre a estrutura e a cera. Em caso positivo, coloque a estrutura encerada na posição correta no modelo de gesso e preencha o espaço com cera.



Enceramento no Método de Camadas



Espessura da cera no ombro



Enceramento no Método de Pintura

11. Spruing, anexando à base do anel e preparo do anel de revestimento.

Utilize sprues com 3.3mm de diâmetro e 2~3mm de comprimento. Anexe a restauração de cera na base do anel para facilitar a fluidez da cerâmica prensada. Se o modelo de cera estiver fino em algumas partes, os materiais a serem prensados podem não abranger essas áreas durante o processo. Mais de um sprue pode ser usado, se necessário.

Anexe o sprue no modelo de cera e pese a restauração de cera com os sprues. Subtraia o peso do estrutura de metal anotado previamente para encontrar somente o peso da cera, informação essencial para determinar posteriormente quantas pastilhas utilizar na prensagem.

11.1) Coroas Unitárias

Para um dente posterior maior, posicione um sprue na área convexa, próximo à parede proximal para que a cerâmica prensada flua melhor. Esse cuidado preserva os contornos delicados da cera e apenas uma pequena correção morfológica será necessária (ver Figura A abaixo).

11.2) Pontes

Coloque um sprue em cada abutment e em cada pântico. Deixe o comprimento do sprue o mais curto possível.



Após anexar o sprue

Figura A

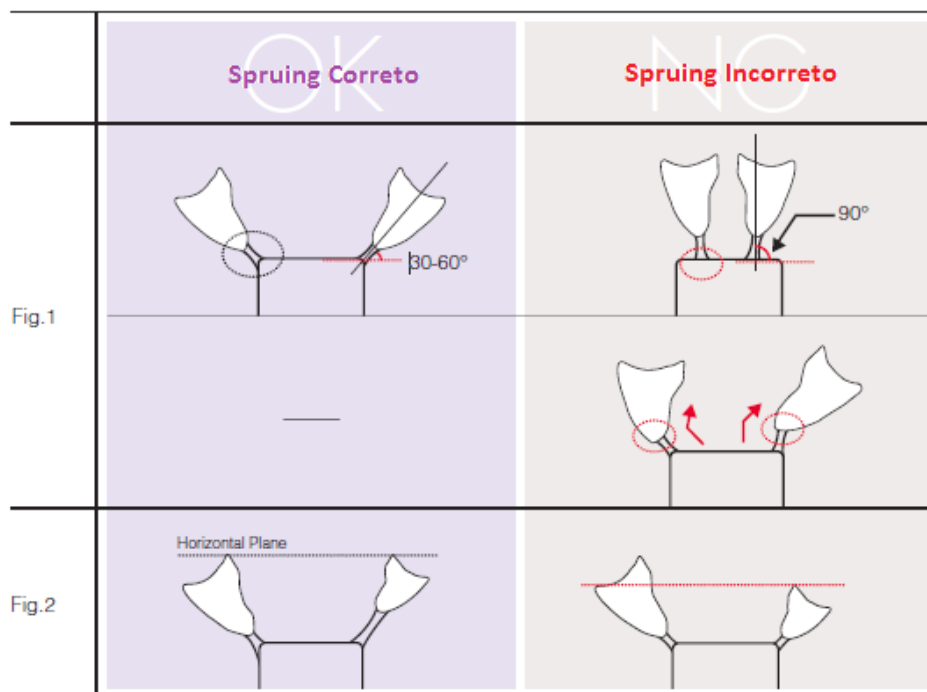
Figura B

Ao fixar o modelo de cera na base do anel, coloque o modelo de cera onde ficará a 8 mm da parede interior do anel e a 10 mm da tampa do anel/ring-gauge, se desejar, insira o modelo de cera no anel e verifique as distâncias.

Quando fixar mais de dois modelos de cera, a distância entre cada modelo deverá ser de no mínimo 5mm. O ângulo ideal para anexar o modelo de cera na base do anel é 30 - 60 graus (Fig. 1 abaixo).

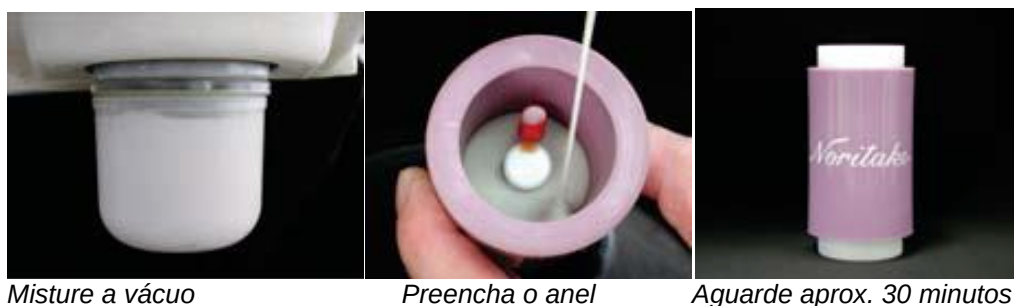
Quando fixar modelos de cera de diferentes tamanhos na mesma base do anel, as margens devem estar na mesma altura (Fig. 2 abaixo).

Então, aplique vaselina dentro do anel, tampa/ring-gauge e na base do anel para facilitar a remoção a pós a presa do revestimento. Utilize o anel e tampa/ring-gauge da Noritake para melhores resultados.



12. Revestimento

De acordo com as instruções do fabricante, prepare o revestimento para a prensagem. Misture o revestimento mecanicamente a vácuo e preencha o anel com o revestimento, sem produzir bolhas.



13. Preparação antes da queima

Após o revestimento, o anel deve permanecer em temperatura ambiente até que o revestimento tome presa.

Remova o revestimento do anel e corte o “botão” criado pelo nivelamento com o anel, utilizando uma faca seca. Antes da queima, certifique-se que o ângulo da superfície

superior e inferior do anel de revestimento tenham 90 graus. Quando um anel de papel for utilizado para o revestimento, uma linha vertical é produzida onde o papel se sobrepõe, utilize uma faca para desgastar e manter a superfície lisa.



Remova o “botão” do revestimento criado pelo nivelamento



Nivele cuidadosamente o anel, de modo que o topo e a parte inferior fiquem perpendiculares ao lado do anel

14. Queima do anel de revestimento

Pré-aqueça o forno de queima a 850°C (1562°F). Insira o anel de revestimento no centro do forno. O pré-aquecimento das pastilhas de cerâmica e do Dispo êmbolo não é necessário.



NOTA: Não realize a queima do anel de revestimento junto a outros tipos de materiais.

15. Selecionado as pastilhas da EX-3 PRESS

Selecione as pastilhas de acordo com o método utilizado. Para o Método de Camadas, selecione a Pastilha L com baixa translucidez e para o Método de Pintura, selecione a Pastilha H com alta translucidez.

NOTA: Para dentes clareados, utilize as pastilhas EX-3 PRESS Esthetic White.

16. Inserindo a pastilha e êmbolo

Após o aquecimento do anel de revestimento a 850°C por uma hora, insira as pastilhas e pressione o êmbolo no interior do anel de revestimento. Certifique-se que os instrumentos para inserção dos materiais estejam limpos.

Uma pastilha produz até duas coroas, e duas pastilhas produzem três ou mais coroas, entretanto, se o(s) modelo(s) de cera pesar(em) 0,6g ou menos, utilize uma pastilha e, se pesar(em) entre 0,7g e 1,4g, utilize duas pastilhas. Atente-se para não inserir nenhum detrito estranho ou não aderir nada às pastilhas ou ao êmbolo. O êmbolo deve ser inserido no canal de pressão verticalmente.

Relação do Peso da Cera e o Número de Pastilhas	
Peso da Cera	Quantidade de pastilhas
0,6g ou menos	1 pastilha de 2g
0,7g a 1,4g	2 pastilhas de 2g
1,5 a 2g	1 pastilha de 5g



Inserção da pastilha



Inserção do êmbolo

17. Prensagem

Em seguida, insira o anel no centro da plataforma de prensagem. A programação de prensagem difere de acordo com as instruções do fabricante do forno de prensar. Ajuste a programação para que a prensagem se encerre quando a cerâmica estiver totalmente prensada na cavidade. A utilização de tempo excessivo na prensagem pode causar vários problemas incluindo a quebra do anel de revestimento, porosidade, mudança nos valores e restaurações quebradiças ou fraturadas. Siga as instruções de prensagem da Tabela de Prensagem.

Após a prensagem, remova imediatamente o anel de revestimento do forno e aguarde o resfriamento em temperatura ambiente até que esteja em temperatura suficiente para que possa ser segurado com as mãos.

18. Remoção do êmbolo

Marque a posição em que está o êmbolo e corte o anel de revestimento com um disco. Separe o anel com um disco para gesso, tomando cuidado para não danificar o êmbolo e a cerâmica prensada.



Marcando a posição do êmbolo



Cortando com o disco



Separação

19. Desinclusão

Cuidadosamente remova a cerâmica prensada do anel de revestimento. Inicie o procedimento removendo o revestimento utilizando jateamento com 50µm de óxido de alumínio e pressão de 58~87 psi (0.4 Mpa~0.6MPa).

Uma vez que a cerâmica prensada estiver exposta, diminua a pressão do jateamento para abaixo de 29psi (0.2MPa) e continue jateando cuidadosamente para não danificar áreas finas como as margens ou áreas incisais. Para essas áreas, é recomendado o uso de esfera de vidro. Ao realizar o procedimento de remoção, a direção do jato deve ser paralela aos eixos longos de cada coroa.



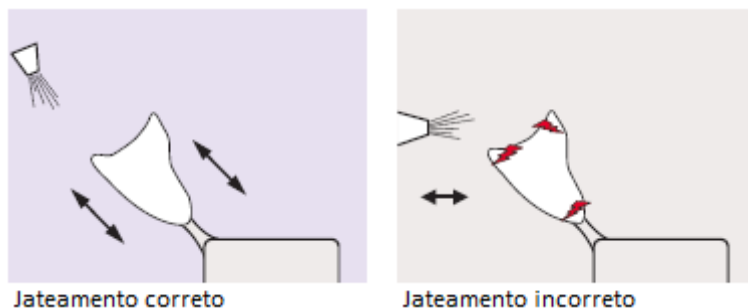
Removendo o revestimento



Cerâmica prensada exposta



Após o término



20. Cortando o sprue

Utilize um disco diamantado para cortar o sprue. Primeiro marque uma linha ao redor do sprue a 2mm da coroa, então corte cuidadosamente o sprue em baixa velocidade, pois dessa forma, mesmo que existam trincas no sprue, as mesmas não se estenderão até a coroa. Elimine o restante do sprue na coroa com ponta diamantada. Durante esse processo, não crie aquecimento excessivo. As Noritake Meister Points são recomendadas para o corte do sprue e fazer a correção morfológica da coroa.



Corte do sprue

21. Correção morfológica da cerâmica prensada

Coloque a restauração prensada no modelo e verifique o encaixe da margem microscopicamente. Prossiga, dependendo da técnica escolhida:

- Método de Camadas: crie a estrutura dos mamelos com as Noritake Meister Points. Tenha um cuidado especial para manter a espessura mínima da restauração prensada de no mínimo 0.8mm.
- Método de pintura: dê polimento na superfície delicadamente. Depois de finalizados os contornos, suavize a superfície da cerâmica prensada com jateamento de 50µm de óxido de alumínio a no máximo 29psi (0.2 Mpa).

*Método de Camadas**Mamelos**Método de Pintura*

22. Limpeza

Limpe a cerâmica prensada por 5 minutos em uma solução de acetona com um Ultrassom.

23. Aplicação de ACT Liquid para prevenção do esverdeamento (se necessário)

Metais que contêm prata ou fornos contaminados com prata podem causar esverdeamento. ACT Liquid é recomendado para prevenir tal esverdeamento. Primeiramente, após a limpeza, seque a cerâmica prensada e mergulhe o pincel no ACT Liquid e aplique por toda a superfície da cerâmica. Certifique-se de aplicar no ombro da cerâmica prensada no término da margem. Após a completa secagem do líquido, prossiga com a aplicação da porcelana em camadas ou através de pintura.

*ACT Liquid anti-esverdeamento**Aplicação do ACT Liquid*

NOTA: Tenha certeza que a superfície esteja completamente seca antes de prosseguir, caso contrário a porcelana LF poderá ficar esbranquiçada após a queima. Feche a tampa do líquido imediatamente após o seu uso.

Método de Camadas

L1. Aplicação e queima das porcelanas EX-3 PRESS LF Dentina, Incisal, Clear Cervical, Transparente/Opalescente.

Aplique as porcelanas sobre a cerâmica prensada. Siga as instruções da Tabela de queima. Se necessário aplique EX-3 PRESS LF Pintura interna na cerâmica prensada ou após a queima das porcelanas LF. Após a pintura interna, uma cobertura de porcelana LF é necessária.

L2. Correção morfológica

Realize as correções necessárias e caso aplicável, aplique uma segunda camada da porcelana EX-3 PRESS LF e queime de acordo com a Tabela de queima.

L3. Pintura e Glaze

Se necessário, aplique a EX-3 PRESS LF Pintura externa para caracterização da restauração. Realize a queima do glaze de acordo com as instruções de autoglaze ou glaze (pintura externa) na Tabela de queima da EX-3 PRESS LF.



*Método de Camadas –
após as correções morfológicas*



*Coroa finalizada após a
queima do glaze*

Método de Pintura

S1. Aplicação e queima da EX-3 PRESS LF Pintura Externa

Misture a EX-3 PRESS LF Pintura Externa com o ES Liquid. A viscosidade da mistura deverá ser a mesma das pinturas comuns. Se muito líquido for usado, a pintura se moverá facilmente após a aplicação, uma certa viscosidade é necessária. Para criar a cor A, aplique a Pintura Externa A+ sobre a área (exceto na região incisal ou superfície oclusal), e aplique pinturas externas como o Blue, Gray e White.

Queime de acordo com a Tabela de queima. Faça a caracterização, se necessário, e queime novamente. Para caracterizações com mais de duas pinturas externas, é recomendado queimá-los separadamente.



Aplicação da Pintura Externa



Exemplo de Pintura Externa



Após queima

S2. Primeiro Glaze com EX-3 PRESS LF Pintura Externa Glaze

Misture o EX-3 PRESS LF Pintura Externa Glaze com o IS Liquid para criar uma pasta com textura de mel. Não molhe a superfície da restauração com o IS Liquid antes da aplicação do Glaze, caso contrário, o resultado da cobertura será inconsistente. Para uma aplicação homogênea, a espessura deverá ser de 0,2 mm. Após verificar se a superfície inteira da restauração está coberta com o Glaze, favor proceder com a queima de acordo com a Tabela de Queima.

S3. Ajustando a área de contato e a correção morfológica

Usando um disco de borracha como o Meister Point SF-41, ajuste a área de contato da camada do glaze. Se necessário, faça a correção morfológica. Finalmente, limpe a restauração por 5 minutos em uma solução de acetona utilizando Ultrassom.



Ajustando a área de contato

S3. Segundo Glaze e Finalização

Quando for aplicada uma mistura diluída de glaze na coroa e após a queima, a coroa apresentar variação no brilho, pode ser que a mistura tenha escorrido durante a queima. Neste caso, aplique o glaze novamente e leve à queima.



Coroa finalizada após a segunda queima do Glaze



Finalizado

Método de restauração de unitários

Aplicações: Coroas anteriores unitárias, facetas laminadas, inlay e onlay.

O método de restauração de unitários pode ser aplicado somente na técnica de pintura ou utilizando a pastilha H ou pastilha ET0 (pastilha de extra translucidez). Nunca utilize a técnica de camadas nesse caso, uma vez que irá deformar a área da margem da coroa.

Procedimentos de trabalho:

1. Fabricação do modelo de trabalho

Faça alívios na superfície para proteger o modelo do abutments e eliminar imperfeições.

2. Aplicação do espaçador de cimento

Aplique o espaçador de cimento de acordo com as seguintes instruções:

Coroas / Facetas Laminadas	Aplicar uma vez com 1 mm de espaço à esquerda da linha da margem.
Inlays/ Onlays	Aplicar duas vezes nos ângulos vivos e na superfície interna, e o mais próximo possível da linha da margem.

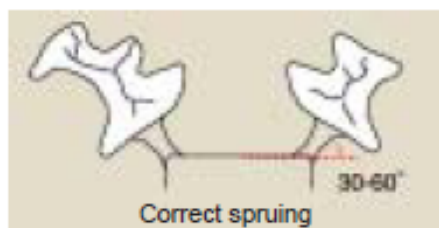
Nota: O texto acima é apenas uma instrução, alguns ajustes são necessários de acordo com a forma do abutment e a expansão do revestimento utilizado.

3. Enceramento

Faça o enceramento do formato final da coroa e prossiga para o spruing. A espessura deve ser maior do que 1,0 mm a fim de evitar fraturas.

4. Spruing, revestimento e pré-aquecimento do anel de revestimento

Para o spruing antes da etapa de prensagem, consulte as etapas citadas previamente nessa instruções de uso. Anexe os sprues nas áreas espessas do modelo de cera. Os modelos de cera de inlays, onlays e facetas laminadas devem ser anexados na base do anel com o interior dos modelos voltados para fora, no sentido da parede do anel.



5. Prensagem das pastilhas EX-3 PRESS, desinclusão e corte dos sprues

Siga os procedimentos já citados nessa instrução de uso. Sobre a proporção de diluição do líquido/água, siga as recomendações do fabricante.

Nota: Quanto maior a proporção de água por líquido, menor será o ajuste.

6. Ajuste

Antes de ajustar a cerâmica prensada no modelo do abutment, remova o espaçador de cimento do modelo.

Nota: Se notar alguma bolha dentro da cerâmica prensada, remova-a com Noritake Meister Points DP-01 e DP-02. Na existência de alguma rebarba na área da margem, alise cuidadosamente a área evitando fraturas, usando Noritake Meister Point SF-41.

7. Correção morfológica da cerâmica prensada

Faça a correção morfológica utilizando Meister Point, Meister Cones e Pearl Surface e alise a superfície.

8. Jateamento e limpeza

Depois de finalizar os contornos, prepare a superfície da cerâmica prensada com jateamento de 50µm de óxido de alumínio com no máximo 29psi (Mpa).

9. Aplicação da Pintura externa

Misture EX-3 PRESS LF Pintura externa com o ES Liquid, até que a mistura tenha a mesma consistência de pinturas comuns. Caso utilize líquido em excesso, a pintura moverá após a aplicação. Aplique a mistura na superfície da restauração e leve à queima de acordo com a Tabela de Queima. Esse procedimento não é requerido para os casos clínicos em que a pintura não é necessária.

10. Primeiro Glaze

Misture o LF Pintura Externa Glaze com ES Liquid para criar uma pasta de glaze com viscosidade de “mel”. Não umedeça a superfície da restauração com o ES Liquid antes da aplicação do Glaze, caso contrário, resultados inconsistentes poderão ocorrer. Aplique uma camada do Glaze com 0,2mm de espessura e verifique se toda a superfície foi coberta. Realize a queima do glaze de acordo com a Tabela de Queima.

11. Ajuste da área de contato e Correção morfológica

Usando uma borracha como o Meister Point SF-41, ajuste a área de contato da camada do glaze. Se necessário, faça a correção morfológica. Finalmente, limpe a restauração com solução de acetona por 5 minutos em um Ultrassom.

12. Segundo Glaze (se necessário)

Dilua a mistura utilizada na primeira aplicação do glaze, para dar a consistência ideal. Aplique o glaze por toda superfície restauração e queime novamente de acordo com a Tabela de queima.

13. Finalização

Coroa finalizada após a queima do glaze



Onlay finalizada após a queima do glaze

14. Cimentação

Certifique-se de utilizar um cimento resinoso para a adesão.

Exemplos de cimento resinoso:

Nome do produto	Fabricante
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia F	Kuraray

TABELA DE QUEIMA

Tabela de queima para **EX-3 PRESS Opaco pasta:**

Fase	1ª queima		2ª queima	
Tempo de secagem	8 min.		8 min.	
Temperatura baixa	400°C	752°F	400°C	752°F
Início de vácuo	400°C	752°F	400°C	752°F
Taxa de elevação	65°C/min	117°F/min	65°C/min	117°F/min
Nível de vácuo	27 a 29 polegadas Hg		27 a 29 polegadas Hg	
Saída de vácuo	980°C	1796°F	980°C	1796°F
Temperatura final	980°C	1796°F	980°C	1796°F
Tempo de queima (no ar)	1 min.		1 min.	
Tempo de resfriamento	0 min.		0 Min.	

Nota: A temperatura de queima pode variar de acordo com a peculiaridade de cada forno.

TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES

Método de camadas

	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
EX-3 PRESS Opaco pasta	PPnA1	PPnA2	PPnA3	PPnA3.5	PPnA4	PPnB1	PPnB2	PPnB3	PPnB4
EX-3 PRESS Pastilha L	LnA1	LnA2	LnA3	LnA3.5	LnA4	LnB1	LnB2	LnB3	LnB4
EX-3 PRESS LF Dentina	nA1B	nA2B	nA3B	nA3.5B	nA4B	nB1B	nB2B	nB3B	nB4B
EX-3 PRESS LF Incisal	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3
EX-3 PRESS LF Transparente	Opalescente LT1 / Transparente T1								

Instruções de Uso

	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX-3 PRESS Opaco pasta	PP nC1	PPn C2	PPn C3	PPn C4	PPn D2	PPn D3	PPn D4	PPN W0	PPNW 0.5	PPNP 1.5	PPNP 2.5
EX-3 PRESS Pastilha L	LnC 1	LnC2	LnC3	LnC4	LnD2	LnD3	LnD4	LNW0	LNW0. 5	LNP1. 5	LNP2. 5
EX-3 PRESS LF Dentina	nC1 B	nC2B	nC3B	nC4B	nD2B	nD3B	nD4B	NW0 B	NW0.5 B	NP1.5 B	NP2.5 B
EX-3 PRESS LF Incisal	E2	E3	E3	E3	E2	E3	E3	SilkyE 2	SilkyE2	E2	E2
EX-3 PRESS LF Transparente	Opalescente LT1 / Transparente T1										

Método de pintura

	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
EX-3 PRESS Opaco pasta	PPnA 1	PPnA2	PPnA3	PPnA3.5	PPnA4	PPnB1	PPnB2	PPnB3	PPnB4
EX-3 PRESS Pastilha H	HnA1	HnA2	HnA3	HnA3.5	HnA4	HnB1	HnB2	HnB3	HnB4
EX-3 PRESS LF Pintura externa	A+	A+	A+	A+	A+	B+	B+	B+	B+
EX-3 PRESS LF Glaze	EX-3 Press LF Pintura externa Glaze								

	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
EX-3 PRESS Opaco pasta	PP nC 1	PPn C2	PPn C3	PPn C4	PPn D2	PPn D3	PPn D4	PPN W0	PPNW 0.5	PPNP 1.5	PPNP 2.5
EX-3 PRESS Pastilha H	Hn C1	HnC 2	HnC 3	HnC 4	HnD 2	HnD 3	HnD 4	HNW 0	HNW0. 5	HNP1. 5	HNP2. 5
EX-3 PRESS LF Pintura externa	C+	C+	C+	C+	D+	D+	D+	B+	A+	A+	A+



Instruções de Uso

EX-3 PRESS LF Glaze	EX-3 Press LF Pintura externa Glaze
------------------------------	-------------------------------------

Restauração Esthetic White

	EW00	EW0	EW	EWY
EX-3 PRESS Opaco pasta	PPEW0	PPEW0	PPEW	PPEW
EX-3 PRESS Pastilha Esthetic White	EW00	EW0	EW	EWY
EX-3 PRESS LF Dentina*	EW00B	EW0B	EWB	EWYB
EX-3 PRESS LF Incisal	SilkyE1	SilkyE1	SilkyE2	SilkyE2
EX-3 PRESS LF Transparente	ELT2	ELT2	ELT1	ELT1

Restauração Inlay/Onlay

	ET0
EX-3 PRESS Opaco pasta	
EX-3 PRESS Pastilha Esthetic White	ET0
EX-3 PRESS LF Dentina*	
EX-3 PRESS LF Incisal	
EX-3 PRESS LF Transparente	

*Nota: EX3 PRESS LF Dentina é usada somente quando existir escassez de cerâmica prensada EX-3 PRESS.

TABELA DE PRENSAGEM

Parâmetros de prensagem para EP500:

Prensagem de 1 anel pequeno 1 pastilha - Tamanho do Anel = wt.100g							
B	t↑	T	H	V1	V2	Pressão	N
700°C	60°C	930°C	15min.	700°C	930°C	4,5 Bar	-
1292°	108°F	1706°C	15min.	1292°F	1706°C	4,5 Bar	-
Prensagem de 1 anel 1 pastilha/ 2 pastilhas - Tamanho do Anel = wt.200g							
B	t↑	T	H	V1	V2	Pressão	N
700°C	60°C	940°C	20min.	700°C	940°C	4,5 Bar	-
1292°	108°F	1724°C	20min.	1292°F	1724°C	4,5 Bar	-

Prensagem de 1 anel de 300g -1 pastilha – Tamanho do Anel = =wt.300g							
B	t↑	T	H	V1	V2	Pressão	N
700°C	60°C	950°C	30min.	700°C	940°C	4,5 Bar	-
1292°	108° F	1742°C	30min.	1292°F	1742°C	4,5 Bar	-

Em caso de EP500, ajuste a pressão em 4,5 barra.

Parâmetros de prensagem para EP600:

Prensagem de 1 anel 1 pastilha – Tamanho do Anel = wt.100g				
B	t↑	T	H	E
700°C	60°C	930°C	15min.	300 µm/min.
1292°F	108° F	1706°C	15min.	300 µm/min.
Prensagem de 1 anel grande 1 pastilha/ 2 pastilhas – Tamanho do Anel = wt.200g				
B	t↑	T	H	E
700°C	60°C	940°C	20min.	300 µm/min.
1292°F	108° F	1724°C	20min.	300 µm/min.
Prensagem de 1 anel de 300g -1 pastilha – Tamanho do Anel = wt.300g				
B	t↑	T	H	E
700°C	60°C	950°C	30min.	300 µm/min.
1292°F	108° F	1742°C	30min.	300 µm/min.

Em caso de EP600, ajuste a velocidade de parada em 300um/min e ajuste o ciclo de prensagem.

Parâmetros de prensagem para Multimat touch & press:

Prensagem de 1 anel pequeno 1 pastilha – Tamanho do Anel = wt.100g						
Temp inicial	Nível de vácuo	Taxa de calor	Temperatura de pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Pressão
700°C	50HPa	60°C/min	930°C	15 min	4min	2.7bar
1292°F	50HPa	108°F/min	1706°F	15 min	4min	2.7bar
Prensagem de 1 anel grande 1 pastilha -Tamanho do Anel = wt.200g						
Temp inicial	Nível de vácuo	Taxa de calor	Temperatura de pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Pressão
700°C	50HPa	60°C/min	940°C	20 min	5min	2.7bar
1292°F	50HPa	108°F/min	1724°F	20 min	5min	2.7bar
Prensagem de 1 anel grande 2 pastilhas - Tamanho do Anel = wt.200g						
Temp inicial	Nível de vácuo	Taxa de calor	Temperatura de pressão	Tempo de	Tempo de pressão	Pressão

				espera		
700 °C	50HPa	60°C/min	940°C	20 min	6min	2.7bar
1292 °F	50HPa	108°F/min	1724°F	20 min	6min	2.7bar
Prensagem de 1 anel de 300g -1 pastilha – Tamanho do Anel = wt.300g						
Temp inicial	Nível de vácuo	Taxa de calor	Temperatura de pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Pressão
700 °C	50HPa	60°C/min	950°C	30 min	7min	2.7bar
1292 °F	50HPa	108°F/min	1742°F	30 min	7min	2.7bar

Parâmetros de prensagem para Pro-Press 100:

Prensagem de 1 anel pequeno 1 pastilha – Tamanho do Anel = wt.100g							
Temp. de entrada	Nível de vácuo	taxa de calor	Temp. final	Tempo de espera	Tempo de pressão	Tempo de resfriamento	Pressão
700°C	Completo	60°C/min.	930°C	15min.	4min.	0,2 mim	3,4 bar
1292°	Completo	108° F/min.	1706°F	15min	4min	0,2 min	3,4bar

Nota: No caso do botão especial ter sido selecionado, pressione “0mim” ou tempo de re-prensagem .

Prensagem de 1 anel grande 1 pastilha -Tamanho do Anel = wt.200g							
Temp. de entrada	Nível de vácuo	taxa de calor	Temp. final	Tempo de espera	Tempo de pressão	Tempo de resfriamento	Pressão
700°C	Completo	60°C/min.	940°C	20min.	6min.	0,2 mim	3,4 bar
1292°	Completo	108° F/min.	1724°F	20min	6min	0,2 min	3,4bar

Nota: No caso do botão especial ter sido selecionado, pressione “2mim” ou tempo de re-prensagem.

Prensagem de 1 anel grande 2 pastilhas - Tamanho do Anel = wt.200g							
Temp. de entrada	Nível de vácuo	taxa de calor	Temp. final	Tempo de espera	Tempo de pressão	Tempo de resfriamento	Pressão
700°C	Completo	60°C/min.	940°C	20min.	8min.	0,2 mim	3,4 bar
1292°	Completo	108° F/min.	1724°F	20min	8min	0,2 min	3,4bar

Nota: No caso do botão especial ter sido selecionado, pressione “4mim” ou tempo de re-prensagem.

Prensagem de 1 anel de 300g 1 pastilha tamanho do anel=wt.300g							
Temp. de entrada	Nível de vácuo	taxa de calor	Temp. final	Tempo de espera	Tempo de pressão	Tempo de resfriamento	Pressão
700°C	Completo	60°C/min.	950°C	30min.	10min.	0,2 mim	3,4 bar
1292°	Completo	108° F/min.	1742°F	30min.	10min	0,2 min	3,4bar

Nota: No caso do botão especial ter sido selecionado, pressione “6mim” ou tempo de re-prensagem .

Parâmetros de prensagem para Ceram-Press Qex:

Prensagem de 1 anel pequeno 1 pastilha tamanho do anel = wt.100g						
Temp inicial	Taxa de calor	Temp pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Vácuo	Pressão
700°C	60°C/min	930°C	15min.	8min.	ligado	3,4 bar
1292°F	108° F/min	1706°F	15min.	8min	Ligado	3,4bar
Prensagem de 1 grande 1 pastilha / 2 pastilhas tamanho do anel = wt.200g						
Temp inicial	Taxa de calor	Temp pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Vácuo	Pressão
700°C	60°C/min	940°C	20min.	11min.	ligado	3,4 bar
1292°F	108° F/min	1724°F	20min.	11min	ligado	3,4bar
Prensagem de 1 um anel grande 2 pastilhas tamanho do anel = wt.200g						
Temp inicial	Taxa de calor	Temp pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Vácuo	Pressão
700°C	60°C/min	940°C	20min.	14 min	ligado	3,4 bar
1292°F	108° F/min	1724°F	20min.	14 min	ligado	3,4bar
Prensagem de 1 1 anel de 300g 1 pastilha tamanho do anel = wt.300g						
Temp inicial	Taxa de calor	Temp pressão	Tempo de espera	Tempo de pressão	Vácuo	Pressão
700°C	60°C/min	950°C	30min.	17 min	ligado	3,4 bar
1292°F	108° F/min	1742°F	30min.	17min	ligado	3,4bar

Parâmetros de prensagem para o Auto Press Plus:

Prensagem de um anel pequeno 1 pastilha tamanho do anel = wt.100g						
T1	T2	Grau	H1	H2	Vácuo	Pressão
700°C	930°C/min	60°C	15min.	6min.	Vácuo Máximo	3,4 bar
1292°	1706° F/min	108°F	15min.	6min	Vácuo Máximo	3,4bar

Prensagem de um anel grande 1 pastilha tamanho do anel = wt.200g						
T1	T2	Grau	H1	H2	Vácuo	Pressão
700°C	940°C/min	60°C	20min.	7min.	Vácuo Máximo	3,4 bar
1292°	1724° F/min	108°F	20min.	7min	Vácuo Máximo	3,4bar
Prensagem de um anel grande 2 pastilhas tamanho do anel = wt.200g						
T1	T2	Grau	H1	H2	Vácuo	Pressão
700°C	940°C/min	60°C	20min.	8 min	Vácuo Máximo	3,4 bar
1292°	1724° F/min	108°F	20min.	8 min	Vácuo Máximo	3,4bar
Prensagem de um anel de 300g 1 pastilha tamanho do anel = wt.300g						
T1	T2	Grau	H1	H2	Vácuo	Pressão
700°C	950°C/min	60°C	30min.	9 min	Vácuo Máximo	3,4 bar
1292°	1742° F/min	108°F	30min.	9 min	Vácuo Máximo	3,4bar

Parâmetros de pressão para o Vip universal x-press:

Prensagem de um anel pequeno 1 pastilha tamanho do anel= wt. 100g										
Temp o de pré-secagem	Baixa Temp.	Nível de vácuo	Início de Vac.	taxa de calor	Temp Pressão	Tempo de espera	Tempo de prensagem	Tempo de re prensagem	Tempo de resfriamento	Pressão
0min	700 °C	alto	700° C	60°C/ min.	930° C	15min.	4min.	0min.	0min.	3,4 bar
0min	129 2° F	alto	1292 °F	108° F/min.	1706 °F	15min	4min	0min.	0min.	3,4 bar
Prensagem de um anel grande 1 pastilha tamanho do anel= wt. 200g										
Temp o de pré-secagem	Baixa Temp.	Nível de vácuo	Início de Vac.	taxa de calor	Temp Pressão	Tempo de espera	Tempo de prensagem	Tempo de re prensagem	Tempo de resfriamento	Pressão
0min	700 °C	alto	700° C	60°C/ min.	940° C	20min.	6min.	0min.	0min.	3,4 bar
0min	129 2° F	alto	1292 ° F	108° F/min.	1724 °F	20min.	6min.	0min.	0min.	3,4 bar
Prensagem de um anel grande 2 pastilhas tamanho do anel= wt. 200g										
Temp	Baixa	Nível	Início	taxa	Temp	Tem	Tempo	Tempo	Tempo	Press



Instruções de Uso

o de pré-secagem	a Temp.	el de vácuo	o Vac.	de calor	Pressão	po de espera	de prensagem	de re prensagem	de resfriamento	ção
0min	700 °C	alto	700° C	60°C/min.	940° C	20min.	8min.	0min.	0min.	3,4 bar
0min	129 2° F	alto	1292 ° F	108° F/min.	1724 °F	20min.	8min.	0min.	0min.	3,4 bar
Prensagem de um anel de 300g tamanho do anel= wt. 300g										
Temp o de pré-secagem	Baixa Temp.	Nível de vácuo	Início o Vac.	taxa de calor	Temp Pressão	Temp o de espera	Tempo de prensagem	Tempo de re prensagem	Tempo de resfriamento	Pressão
0min	700 °C	alto	700° C	60°C/min.	950° C	30min.	10min.	0min.	0min.	3,4 bar
0min	129 2° F	alto	1292 °F	108° F/min.	1742 °F	30min.	10min.	0min.	0min.	3,4 bar

Parâmetros de prensagem para o Austromat 3001 press-i-dent:

Prensagem de anel pequeno 1 pastilha tamanho do anel: wt. 100g	L9 C700 V9 T060 . C930 T900 L94 T240* L9 V0 C0 L6 T5
Prensagem de anel grande 1 pastilha tamanho do anel: wt. 200g	L9 C700 V9 T060 . C940 T1200 L97 T300* L9 V0 C0 L6 T5
Prensagem de anel grande 2 pastilhas tamanho do anel: wt. 200g	L9 C700 V9 T060 . C940 T1200 L97 T300* L9 V0 C0 L6 T5

Os tempos de pressão acima são recomendados somente no nosso guia. Por favor, encontre os melhores tempos de pressão adequados ao seu forno dependendo do tamanho e do número de padrões.

Nota: Para baixas pressões, foram testadas diversas vezes e optamos pela tabela de pressão. Mas, por favor, note que a pressão mais baixa é menor do que a pressão recomendada da pressão do forno pelo fabricante, podendo estar fora da garantia de performance do fabricante.

PRECAUÇÕES, RESTRIÇÕES, INCOMPATIBILIDADES, CONTRA INDICAÇÕES, EFEITOS COLATERAIS, ADVERTÊNCIAS OU CUIDADOS ESPECIAIS





CONTRAINDICAÇÕES

Se o paciente for hipersensível à porcelana dental ou a qualquer um de seus componentes, este produto odontológico não poderá ser utilizado, ou utilize-o somente sob rígida supervisão do médico/dentista do paciente.

CUIDADOS DE CONSERVAÇÃO DO PRODUTO

Armazenamento e Transporte

- Manter todos os produtos em local seco, fresco e em temperatura ambiente, evitando a luz solar direta e altas temperaturas.
- Transportar sob as mesmas condições de armazenamento.
- Após abrir o pacote de revestimento, feche-o firmemente, uma vez que o revestimento absorve umidade. Nunca guarde o revestimento em sacos ou recipientes plásticos.
- Para evitar que o líquido especial seja congelado, nunca armazene líquidos em temperaturas abaixo de 0°C (32°F). Não use um líquido que foi congelado (e, em seguida, descongelado).
- O revestimento para cerâmica prensada pode ser armazenado até a data de vencimento, se o pacote nunca tiver sido aberto. Sempre use antes que o prazo de validade tenha expirado. Uma vez que o pacote é aberto, utilize o revestimento imediatamente.

PRECAUÇÕES E ADVERTÊNCIAS DO PRODUTO

- Evite o contato dos produtos com os olhos e utilize óculos para proteção, principalmente durante a fase de corte e polimento. Na ocorrência de algum contato, enxágue imediatamente seus olhos com água corrente em abundância, e consulte um médico.
- O produto não é comestível. Mantenha longe do alcance das crianças.



-
- Trabalhe em local ventilado durante o revestimento e queima da porcelana.
 - Não toque em itens diretamente com suas mãos após a queima, utilize proteção.
 - Algumas pessoas podem apresentar sensibilidade na pele, utilize luvas.
 - Os produtos são destinados apenas para uso odontológico, não utilize para nenhum propósito que não esteja citado nesse documento.

PRECAUÇÕES NO USO

Seleção de metais para EX-3 PRESS

- 1- A combinação do coeficiente de expansão térmica (CTE) do metal na técnica de prensagem é muito mais importante do que a combinação no caso da confecção de PFM. Favor notar que o CTE ideal para EX-3 PRESS é de $13.8-14.2 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (25-500°C).
- 2- Metais nobres devem ter menos de 10% de Prata (Ag) e sem Cobre (Cu). Caso contrário, a EX-3 PRESS poderá ser contaminada devido ao esverdeamento.
- 3- Os metais com força flexural menor ou metais com ponto de fusão mais baixo não devem ser usados, pois podem deformar durante a prensagem. Por exemplo, metais nobres com cores douradas não são recomendados.
- 4- Os metais que formarem uma camada espessa de oxidação devido ao aquecimento durante o processo de prensagem, também não devem ser utilizados, pois poderão causar o descascamento da porcelana.

Cerâmica Prensada e Opaca

- Nunca utilize porcelanas EX-3 convencionais nas técnicas do processo de EX-3 PRESS.
- Nunca utilize EX-3 PRESS Opaco pasta nas técnicas da porcelana EX-3 convencional.

-
- A porcelana EX-3 PRESS não pode ser utilizada com estruturas de alumínio, zircônia e titânio.
 - Se a espessura da cerâmica EX-3 PRESS prensada sobre uma estrutura metálica, for menor que 0,8 mm, a área da margem deformará.
 - A porcelana EX-3 PRESS LF é tem uma precisa combinação com as pastilhas da cerâmica prensada EX-3 PRESS. Não utilize porcelanas de outros fabricantes para estruturas metálicas na aplicação de camadas na cerâmica EX-3 PRESS.
 - Não utilize opaco pasta de outros fabricantes ao utilizar a EX-3 PRESS.
 - Para evitar a contaminação com impurezas na cerâmica pressionada, sempre utilize ceras novas livres de resíduos impuros e que após a queima, não deixe cinzas e outros resíduos. Certifique-se de que a superfície da estrutura está limpa antes de enceramento.
 - As pastilhas de cerâmica não podem ser reutilizadas, pois podem causar certas falhas nas restaurações.
 - Garanta no mínimo 0,8 mm de espessura uniforme no ombro arredondado na área de margem. Ângulo vivo na área da margem não é recomendado, pois a espessura gradualmente se tornará menor que 0,8 mm.
 - A melhor espessura na área da margem da cerâmica EX-3 PRESS, não incluindo a espessura da estrutura metálica, é inferior a 1,0 mm. Se for mais espessa do que 1,0 mm, pode haver deformação na área da margem após a queima da porcelana EX-3 PRESS LF.
 - A linha da margem da estrutura metálica deve ser muito bem acabada, sem irregularidades.
 - Utilizar parâmetros impróprios no ciclo de prensagem do forno pode levar a problemas, tais como uma prensagem incompleta, quebra do anel de revestimento, movimento e absorção da opaco pasta na cerâmica pressionada, porosidade, fragilidade e modificação no brilho/cor. O forno de prensagem de cada fabricante é diferente, portanto, atenção ao escolher os parâmetros.

-
- Ocasionalmente, quando a redução do dente é feita de forma inadequada, o espaço disponível para a cerâmica prensada na estrutura de metal será menor do que o espaço ideal, consequentemente, dado o espaço reduzido, uma resistência poderá ser criada, o que pode impedir o fluxo do material da pastilha.
 - Certifique-se de observar as instruções mencionadas durante os processos de spruing e revestimento para evitar problemas na prensagem.
 - Os êmbolos devem ser utilizados para as técnicas com EX-3 PRESS, nunca utilize outras marcas de êmbolos.

Porcelana LF

- O método autônomo pode ser aplicado somente na técnica de pintura ou utilizando a pastilha H ou pastilha ET0 (translucidez extra da pastilha). Nunca utilize a técnica de camadas, uma vez que irá deformar a área da margem da coroa.
- As únicas restaurações que podem ser feitas com as pastilhas EX-3 PRESS sem estrutura metálica são as coroas anteriores unitárias, facetas laminadas e inlay/onlay.
- Não confeccione pontes sem estrutura de metal.
- Realize cuidadosamente o acabamento da cerâmica prensada, evitando fraturas e lascas.
- Não misture outros tipos porcelanas, seja da marca Noritake ou de qualquer outro fornecedor.
- No caso do método de restauração de unitários, não utilize pinos/acessórios de metal na queima. O metal poderá manchar o interior da estrutura. Os acessórios a serem utilizados deverão ser limpos.
- No caso do método de restauração de unitários, certifique-se de utilizar cimento resinoso para a adesão.

Pintura LF

-
- Certifique-se do uso da EX-3 PRESS LF para pintura e glaze. Outras pinturas não podem ser utilizadas.
 - Existe um alto risco de escurecimento caso utilize líquidos de pintura de outros fabricantes. É muito importante utilizar exclusivamente o IS Liquid ou ES Liquid da Noritake.

Spruing

- Ao fixar o modelo de cera na base do anel, coloque o modelo de cera onde ficará a 8 mm da parede interior do anel e a 10 mm da tampa do anel/ring-gauge, se desejar, insira o modelo de cera no anel e verifique as distâncias. Sempre utilize uma cera nova que não contenha impurezas. Tenha certeza que a superfície da estrutura esteja limpa antes do enceramento.
- Sempre utilize sprues limpos e evite mistura de poeira na prensagem.

Queima

- Após o revestimento, mantenha o anel em temperatura ambiente, e insira-o no centro do forno de prensagem à 850°C (1562°F).
- É necessária que a queima do anel do revestimento tenha temperatura suficiente a fim de garantir a eliminação correta de cera e dos gases de amônia do anel de revestimento.
- No caso de surgimento de fraturas no anel de revestimento após a queima, não prossiga com o processo de prensagem.

Desinclusão

- A desinclusão deve ser realizada cuidadosamente para evitar qualquer quebra na cerâmica prensada.

Declaramos verdadeiras as informações apresentadas nestas Instruções de Uso.