



dentalABS
tudo para o seu laboratório



VISION

LOW

**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.



ÍNDICE

Sortimento Vision Low.....	06
Indicações de Preparo.....	09
Enceramento	10
Inclusão em Revestimento	11
Recomendações para o Uso do Revestimento Gilvest HS	12
Inclusão do Revestimento Gilvest HS.....	13
Aquecimento do Anel	14
Processo de Prensagem	14
Desinclusão	15
Acabamento	16
Cerâmica Pura	17
Sobre-Prensagem em metal.....	18
Ligas Metálicas	18
Técnica de aplicação sobre metal - Métalo Cerâmica	22
Opacificação	22
Cerâmica de Ombro.....	24
Estratificação - Aplicação da Dentina Opaca	25
Aplicação da Dentina.....	25
Aplicação do Incisal	26
Aplicação de Translúcidos	27
Aplicação do Glaze.....	28
Mapeamento	29
Cerâmica de Correção	30
Tabela de Queima para Vision Low	31

Vision Low



- ✓ Sistema 4 X 1 em Cerâmica de Baixa Fusão: cerâmica pura, metalocerâmica, cerâmica de correção e sobre-prensagem em metal;
- ✓ Compatível com ligas de CoCr e NiCr com CET entre 13,8 e 14,9 (25 – 500°C);
- ✓ Menos desgaste dos dentes antagonistas, devido a dureza Vickers de 470;
- ✓ Extrema exatidão das cores Vita de A1 a D4;
Fácil aplicação;
- ✓ Mais resistência para esculpir;
- ✓ Ótima reprodução cromática e fluorescência natural, proporcionando excelentes resultados estéticos.

A Vision Low pode ser aplicada com técnica convencional ou caracterizada, já que a cerâmica possui um grande sortimento de massas incisais e transparentes, além de oferecer pastilhas com diversos níveis de opacidade.

SORTIMENTO VISION LOW

TABELA DE CORES

MASSAS BÁSICAS																
CORES																
A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
OPACO																
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DENTINA OPACA																
OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD
OD White OD Honey																
DENTINA																
D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
INCISAL																
I 58	I 58	I 59	I 59	I 60	I 57	I 59	I 59	I 59	I 60	I 59	I 59	I 60	I 60	I 59	I 59	I 59
DENTINA OPACA																
TR Red TR Clear TR Neutral TR Yellow TR Grey																

TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES	
Intensivos de Opaco	Orange Yellow Brown
Incisais Opalescentes	OI Neutral OI Blue
Incisais Intensivos	II White II Yellow
Cerâmica de Ombro	SM Creme SM Yellow SM Red Brown
Gengiva	Pink

CORES PARA DENTES CLAREADOS

Opaco	O Bleach		
Dentina	D Bleach 1	D Bleach 2	D Bleach 3
Incisal	I Bleach		

SORTIMENTO VISION LOW



TABELA DE INDICAÇÃO DAS PASTILHAS VISION LOW

PASTILHAS PARA ESTRATIFICAÇÃO

Pastilhas	Opacidade	Cor/indicação	Recomendação	inlays/onlays	Veneers	Coroas
Bleach	60%	Branco	Sobre-prensagem			x
A1 a D4	70%	Correspondente	Correspondente			x
BA0/BA00	70%	Para dentes clareados	A0 é 1 tom abaixo do A1 e A00 são 2 tons			x
BB0/BB00	70%		Abaixo do A1 B0 é 1 tom abaixo do B1 e B00 são 2 tons			x
OP1	85%	Amarelo claro/laranja	Abaixo de B1 A1, A2, A3, B1, B2, C1, C2, D2			coping
OP2	85%	Amarelo/laranja	A3.5, A4, B3, b4			coping

PASTILHAS PARA MAQUIAGEM

Pastilhas	Opacidade	Cor/indicação	Recomendação	inlays/onlays	Veneers	Coroas
CL	20-25%	transparente	não alteram cor	x	x	
NT	30-35%	semi-transparente	não alteram cor	x	x	
NW	40-50%	transparente esbranquiçado	A0, A1, B0, B1, C1 e D2	x	x	
T1	30-35%	amarelo claro	A1, A2, B1, B2, C1, D2	x	x	
T2	30-35%	avermelhado	A3, A3.5, B3, D3	x	x	
T3	30-35%	amarelo laranja	A4, B4, D4	x	x	
T4	30-35%	acinzentado/vermelho	C2, C3, C4	x	x	
CT1	40-50%	amarelo claro	A1, A2, B1, B2, C1, D2	x	x	
CT2	40-50%	avermelhado	A3, A3.5, B3, D3	x	x	
CT3	40-50%	amarelo/laranja	A4, B4, D4	x	x	
CT4	40-50%	acinzentado/vermelho	C2, C3, C4	x	x	
TA1, TA2, TA3 TB1, TB2, TB3	45-55%	correspondente	correspondente	x	x	

IMPORTANTE

- ✓ Para pastilhas opacas de 60 a 85% eleja sempre a técnica de estratificação
- ✓ Pastilhas translúcidas com 20 a 55% são indicadas para pinturas

IMPORTANTE

PASTILHAS OP1 E OP2 (85 DE OPACIDADE):

Indicada para a cobertura de remanescentes que apresentam um alto grau de escurecimento. Devido a sua alta opacidade, a restauração cobre toda a área escurecida, oferecendo restaurações com alto valor estético e reproduzindo a translucidez de um dente natural.



PASTILHAS T1, T2, T3 E T4 (30 A 35 DE OPACIDADE):

Indicada para Inlays rasos e facetas laminadas para lentes de contato. Preenchimento que corresponda apenas ao volume desgastado do esmalte. Espessura mínima de 0,7mm. Em espessuras mais finas, preme com 0,7mm e reduza com brocas diamantadas de corte f no até atingir a espessura de 0,5mm, utilizando um motor de baixa rotação durante o desgaste. Umedeça a peça durante o atrito. Abaixo desta espessura, o material pode deformar durante o processo de maquiagem. Abaixar a temperatura do forno quando estiver trabalhando com estruturas abaixo de 0,7mm.



PASTILHAS CT1, CT2, CT3 E CT4 (40 A 50 DE OPACIDADE):

Indicada para maquiagem de inlays, onlays e overlays em dentes remanescentes com alta translucidez. É também utilizada para preenchimentos de volume de esmalte, além de apresentar melhores resultados quando há volume uniforme da restauração, uma vez que este tipo de pastilha não possui propriedade para a reprodução da dentina perdida no desgaste do preparo clínico.



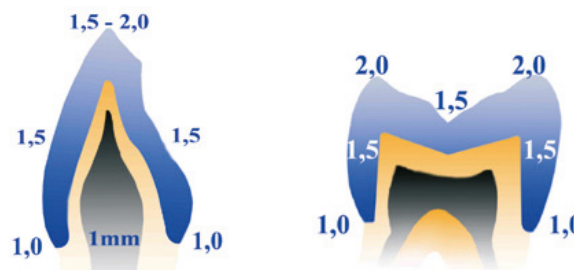
INDICAÇÕES DE PREPARO

COROAS

2mm na região incisal e 1 a 1,5mm na região vestibular. Deixe o ombro internamente arredondado formando um ângulo de 90° e mantenha a largura mínima de 1mm para a região palatina.

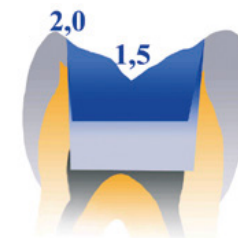
ATENÇÃO Chanfro ou ombro inclinado não são indicados.

DICA Não deixe cantos vivos.



INLAYS / ONLAYS

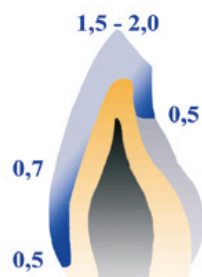
As paredes internas não devem ser paralelas, e sim num ângulo de 15° com abertura maior por oclusal. A profundidade deve ser de aprox. 2mm.



ATENÇÃO Chanfro, contato entre antagonista e inlay não são indicados.

ENEERS

Todas as regiões de preparo com ombro internamente arredondado devem ter espessura mínima de 0,5mm. Espessura mínima de 0,5mm na vestibular e 1mm na região incisal.



ENCERRAMENTO



É indispensável o uso de espaçador para promover o alívio, que deve ser de 1mm antes do término da restauração. Cuidado para não atingir a região de bordo e causar desconfortos na peça.

ATENÇÃO Utilizar apenas cera orgânica.

ELEMENTO MAQUIADO



Para Inlays, Onlays, Veneers, Laminados e Coroas Unitárias. Esculpa todas as ocorrências anatômicas do dente para criar restaurações com aspecto natural e, finalmente, individualiza com os stains.

ELEMENTO ESTRATIFICADO



Esculpa o coping respeitando a espessura mínima do elemento Vision Low (1,0mm). Pode-se também reproduzir os detalhes anatômicos do dente já no encerramento, prensá-lo e reduzir o volume suficiente para a acomodação da massa de incisal e dos translúcidos. Neste caso, a cor da pastilha deve ser eleita de acordo com a cor desejada de dentina.



10

INCLUSÃO EM REVESTIMENTO

Peso do encerramento até 0,6g = 1 pastilha
Peso do encerramento de 0,6 a 1,3g = 2 pastilhas
Com os elementos devidamente esculpidos, inicia-se o processo de inclusão em anel de revestimento. Para encerramentos iguais ou menores que 0,3g, acrescente um condutor extra (sprue). Utilize sprues de 3 a 3,5mm de espessura e com comprimento de 4 a 7mm



Deixe entre os objetos um espaçamento de 3mm e uma distância mínima de 1cm dos elementos em relação às paredes do anel.



Fixar sobre a base com um pequeno ângulo.



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.



11

CONCENTRAÇÃO DE LÍQUIDO

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

DICA Para aquecimento rápido (choque térmico) 14ml de líquido e 12ml de água destilada.

60% - 70% coroas unitárias
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 térmica: 1,30%
- ✓ Expansão de presa linear: 2,70%

EMBALAGEM

- ✓ 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.



12

INCLUSÃO DO REVESTIMENTO GILVEST HS

- ✓ 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.



13

AQUECIMENTO DO ANEL

✓ Após 25 a 30 min. da inclusão do anel, este pode ser colocado dentro do forno a uma temperatura de 850°C, apoiado em uma base onde haja ventilação do anel para eliminação dos gases formados pela eliminação da cera.

ATENÇÃO Pré-aqueça o êmbolo de prensagem na mesma temperatura do anel.

✓ O tempo de permanência nessa temperatura é de 45 minutos para o anel de 100g, e 60 minutos para o de 200g.

✓ Enquanto aguarda o anel no forno de anéis, prepare o forno de prensagem e regule-o com os patamares e temperaturas conforme a tabela abaixo.

PASTILHAS

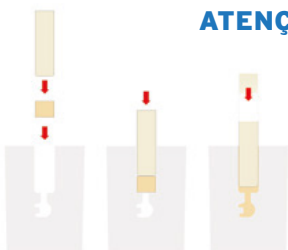
PASTILHAS

Temperatura Inicial	Aquecimento	Temperatura Final	Permanência	Tempo de Pensagem	Vácuo	Apêrencia
700°C	60°C/min	950°C	20 min	10 min	100%	4,5-5,0 bar

AQUECIMENTO DO ANEL

Coloque a pastilha dentro do anel e posicione o êmbolo após a colocação da pastilha cerâmica.

ATENÇÃO A pastilha deve estar em temperatura ambiente. Pré-aqueça o êmbolo de prensagem na mesma temperatura do anel



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

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

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.



Com um disco diamantado, corte em volta do anel. 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, reduzir a pressão para 2 bar e acabe de limpar os objetos.

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

ACABAMENTO



Com um disco diamantado, separe cuidadosamente as peças dos canais de alimentação.

ATENÇÃO Durante o uso do disco diamantado, recomenda-se o resfriamento com água no local de desgaste, evitando-se assim, trincas indesejadas ou quebra do sprue.



Em seguida, verifique a adaptação e faça os ajustes por meio de fresas de diamante ou polidores de borracha. Não utilizar fresa de metal ou motores de alta rotação.



Após a limpeza e adaptação da peça, o técnico pode dar início ao processo de estratificação das massas cerâmicas.

CERÂMICA PURA

ELEMENTO MAQUIADO



ATENÇÃO Todos os procedimentos de confecção do elemento de cerâmica prensada devem ser correspondentes ao conteúdo descrito nas páginas 10 a 16.

ACABAMENTO



Passe fresas e discos de acabamento para porcelana até a peça oferecer lisura suficiente para o glazeamento. O tipo de acabamento superficial interfere diretamente na qualidade superficial da peça.

PIGMENTAÇÃO



Misture os pós de stains Vision Low em um godê apropriado para este fm. Uma consistência pastosa evitará que o material escorra. Com um auxílio de um pincel para pintura de nº 0, inicie a pigmentação da restauração, aplicando a cor correspondente até atingir o croma desejado. Por exemplo: BASE A, BASE B, BASE C e BASE D. Realize uma queima para fixação do material na superfície da peça, para que outras sessões de maquiagem sejam feitas sem que haja o deslocamento dos stains. Aplique os demais pigmentos criando infinitas combinações de tons, tornando a restauração o mais natural possível. Leve a peça ao forno e queime. Finalizado o procedimento de pigmentação, deve-se aplicar uma mistura de pó de glaze e líquido de glaze Vision Low. Este procedimento tem como finalidade fixar a cor por completo e promover o brilho final na restauração. Para a queima de fixação e a queima do glaze em cerâmica pura, verifique a tabela na página 31. Pronto! A restauração está concluída.

TÉCNICA DE ESTRATIFICAÇÃO SOBRE COPING LOW



É necessária uma queima de estabilização do coping cerâmico. Aplique uma camada de, no máximo, 1mm de espessura de cerâmica e queime. Após esse procedimento, estratifique o dente seguindo os mesmos procedimentos descritos nas páginas 25, 26, 27 e 28

SOBRE-PRENSAGEM EM METAL

INDICAÇÕES DE PREPARO

O preparo para a cerâmica prensada sobre metal deve ser confeccionado da mesma maneira como são feitos os preparos para ombro cerâmico: com chanfro largo ou em ombro reto, esta indicação se estende tanto para coroas como para pontes fixas.

ENCERAMENTO DA ESTRUTURA

A estrutura metálica deve ser confeccionada até o limite do preparo tendo sua espessura mínima de 0,3mm e a máxima deve ser relativa ao preparo.

LIGAS METÁLICAS

O CET das ligas metálicas deve ser entre 13,8 e 14,9 (25-500°C), verifique as indicações específicas de acordo com CET:
O valor ideal do CET deve ser 14,2 (25-500°C), caso este coeficiente seja maior que 14,5 (25-500°C), é aconselhável efetuar um resfriamento lento. Se o CET da liga metálica for abaixo de 14,1 (25-500°C), recomenda-se um resfriamento rápido com a retirada da peça da câmara logo após a abertura do forno.
Esses dados podem variar de liga para liga, sendo assim, para reduzir o risco de trincas e garantir uma ótima união química entre o metal e a cerâmica, é aconselhável aplicar o condicionador de metal VISION BONDING. Ver informações na página 22

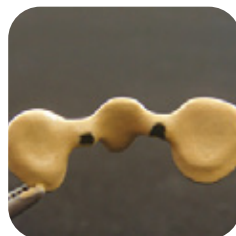


18

ESTRUTURA METÁLICA



Ao utilizar a Vision Low para sobre-prensar estruturas metálicas, verifique se o CET da liga metálica é compatível com a cerâmica (o CET deve ser calculado a partir de 500°C). A Bradent sugere a fundição da estrutura com a liga metálica Gialloy CB/N, uma vez que este metal apresenta o CET mais compatível com a pastilha Vision Low. Faça o tratamento do metal de acordo com as especificações sugeridas pelo fabricante e oxide a 1000°C com vácuo.



Utilize o opaco de alta fusão Vision Classic para a sobre prensagem conforme tabela abaixo.

OPACO VISION CLASSIC DE ALTA FUSÃO

OPACO 1

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Vácuo	Apârencia
600°C	2 min	80°C/Min	990°C	1 min	Sim	Brilhante

OPACO 2

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Vácuo	Apârencia
600°C	3 min	80°C/Min	980°C	1 min	Sim	Brilhante



19

ENCERAMENTO SOBRE A ESTRUTURA



Siga o método do peso específico para cada 0,6g de cera utilize 1 pastilha Vision Low.

DICA Para o enceramento sobre a estrutura metálica, utilize somente ceras orgânicas. Não esqueça de reduzir o peso do metal.

ESTRATIFICAÇÃO



Faça redução da cerâmica nas incisais ou oclusais na quantidade desejada para a aplicação das massas incisais e transparentes. Nesta etapa, a aplicação de stains internos antes das massas também poderá ser realizada.

INCLUSÃO



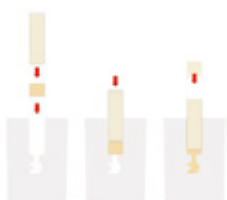
Ver informações na página 13.

GLAZE



Faça redução da cerâmica nas incisais ou oclusais na quantidade desejada para a aplicação das massas incisais e transparentes. Nesta etapa, a aplicação de stains internos antes das massas também poderá ser realizada.

PRENSAGEM



Ver informações na página 14

DICA Verifique na tabela de indicações de pastilhas Vision Low (página 7) para utilizá-las adequadamente de acordo com o seu trabalho.

CIMENTAÇÃO DA CERÂMICA PURA



Deve ser feito ataque ácido fluorídrico a 10% em toda peça internamente e depois cimentada com cimento resinoso dual.

DESINCLUSÃO



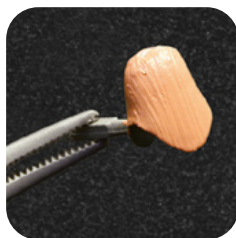
Ver informações na página 15.

OPACIFICAÇÃO

ATENÇÃO Para aplicação da cerâmica Vision Low em metalocerâmica adote as seguintes instruções:

- ✓ Os ângulos vivos devem ser arredondados e o jateamento da superfície com óxido de alumínio de 110µm a 2bar de pressão.
- ✓ Observe se ocorreu uma oxidação uniforme na liga metálica.
- ✓ Nas ligas metálicas não-nobres, a camada de oxidação deve ser removida com óxido de alumínio 110µm a 2bar de pressão (observe o manual técnico do fabricante de metal). Limpe e remova a gordura da superfície com vapor-jet.

Nas ligas metálicas não-nobres, aplique o condicionador de metal VISION BONDING e queime de acordo com a indicação da tabela abaixo.



Aplicação do Vison Bonding



Aspecto pós-queima

PRIMEIRA QUEIMA

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Vácuo
600°C	2 min	80°C/Min	980°C	1 min	Sim

SEGUNDA QUEIMA

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Vácuo
600°C	3 min	80°C/Min	970°C	1 min	Sim

PRIMEIRA APLICAÇÃO DO OPACO DE BAIXA FUSÃO



Aplique uma camada fina de opaco visando uma cobertura de 70%.

PRIMEIRA APLICAÇÃO DO OPACO DE BAIXA FUSÃO



Aplicar o opaco com cobertura completa. Após a segunda queima a superfície apresentará um leve brilho

DICA Para produzir efeitos de profundidade, a superfície pode ser caracterizada com Intensivos de Opaco Orange Yellow e Brown.

OPACO VISION LOW DE BAIXA FUSÃO

PRIMEIRA QUEIMA DE OPACO DE BAIXA FUSÃO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	55°C/Min	830°C	1 min	2 min	Sim	Brilho Leve

SEGUNDA QUEIMA DE OPACO DE BAIXA FUSÃO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	55°C/Min	820°C	1 min	2 min	Sim	Brilho Leve

OPACO VISION LOW DE BAIXA FUSÃO

A cerâmica de ombro Vision Low está disponível em três cores: Creme, Vermelho-Marrom e Amarelo. **DICA** Para baixar o valor da claridade (Value), misturar dentina BLEACH. Para baixar o valor da intensidade cromática, misturar transparente CLEAR à dentina

TABELA DE COMBINAÇÃO DE CORES PARA CERÂMICA DE OMBRO

COR	COMBINAÇÃO SUGERIDA
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	Creme (20%) + Yellow (80%)
B4	Yellow (50%) + Redbrown (50%)
C1	Creme
C2	Creme (80%) + Redbrown (20%)
C3	Creme (20%) + Redbrown (80%)
C4	Redbrown
D2	Redbrown (50%) + Creme (50%)
D3	Redbrown (70%) + Creme (30%)
D4	Redbrown (60%) + Creme (10%) + Yellow (30%)

ESTRATIFICAÇÃO - APLICAÇÃO DA DENTINA OPACA



Nos casos com pouco espaço, ou necessidade de estabilização da cor, aplique uma camada de Dentina Opaca. Este material tem o propósito de bloquear parcialmente a passagem de luz que a massa de dentina possa oferecer. Deve sempre ser usado antes da massa de dentina e com o líquido de modelar. Cubra todo, ou parcialmente, o Opaco aplicado anteriormente.

APLICAÇÃO DA DENTINA

Nesta etapa, é importante que o técnico conheça o sortimento de massas cerâmicas que poderá utilizar para o procedimento. A variedade de massas que o sistema oferece poderá criar inúmeras combinações de cores para casos personalizados.



Aplique a massa de dentina criando o volume desejado. Deixe espaço suficiente para acomodação das massas incisais. Intensivos de dentina podem ser utilizados nesta etapa para evidenciar áreas cromatizadas.

APLICAÇÃO DO INCISAL



Aplique a massa incisal correspondente à cor da dentina para reproduzir o esmalte do dente.



Aplique a massa incisal correspondente à cor da dentina para reproduzir o esmalte do dente.

RESULTADO DA PRIMEIRA QUEIMA



APLICAÇÃO DE TRANSLÚCIDOS



Após a primeira queima, aplique as massas translúcidas e incisais para finalizar a reprodução estética e anatômica do dente. Estas podem ser utilizadas em todas as cores que compõe este sortimento.

ACABAMENTO



Com o uso de brocas e discos apropriados para desgaste de cerâmica, o técnico deve esculpir os detalhes anatômicos da restauração.

Após o devido acabamento e o polimento feito com rodas ou pontas de borracha, o técnico deve limpar a peça com ultrassom ou jato de vapor antes de aplicar a massa de glaze.

APLICAÇÃO DO GLAZE



O glaze deve ser aplicado com uma consistência pastosa. Aplique uma camada de pó de glaze sobre toda a superfície, efetue a queima e repita a aplicação caso o brilho não seja satisfatório. A mesma recomendação também se estende à prótese maquiada.



Stains podem ser utilizados nesta etapa para criar efeitos externos, comumente presentes no esmalte dos dentes naturais.

A ampla variação de cores do sistema possibilita uma infinidade de tons que o técnico pode criar.

RESULTADO DA PRIMEIRA QUEIMA



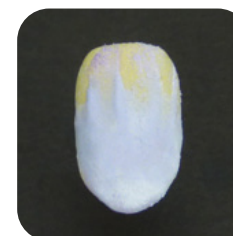
MAPEAMENTO

APLICAÇÃO BÁSICA PARA AS CERÂMICAS VISION*

Verifique a tabela de combinação de cores na página 6 e conheça todo o sortimento Vision Low para estratificação em cerâmica



Opaco



Dentina Opaca



Dentina



Redução de dentina para caracterização do incisal.

*Cerâmica pigmentada com canetas hidrográficas a base de água para evitar a contaminação do material.



Aplicação de Transparente Blue e Intensivo de Dentina Neon nos mamelos.



Recobrimento com incisal

TRABALHO FINALIZADO



CERÂMICA DE CORREÇÃO

Ao utilizar a cerâmica Vision Low para correção, aplique-a em trabalhos com uma espessura máxima de 2mm. O uso para esta indicação deve ser preferencialmente sobre a cerâmica Vision Classic de alta fusão.

RESULTADO DA PRIMEIRA QUEIMA

ATENÇÃO Valores recomendados. Podem haver variações de acordo com o tipo de forno.

MAQUIAGEM DE CERÂMICA PURA

QUEIMA DE FIXAÇÃO (PINTURA COM STAINS)

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	45°C/Min	820°C	1 min	2 min	Não	Brilho Leve

QUEIMA DE GLAZE (PÓ + LIQ. DE GLAZE)

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	45°C/Min	820°C	1 min	2 min	Não	Brilho Leve

ESTRATIFICAÇÃO

PRIMEIRA QUEIMA DE OPACO DE BAIXA FUSÃO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	55°C/Min	820°C	1 min	2 min	Não	Brilho Leve

SEGUNDO QUEIMA DE OPACO DE BAIXA FUSÃO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apêrencia
450°C	4 min	55°C/Min	820°C	1 min	2 min	Não	Brilhante

PORCELANA DE OMBRO

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apârencia
450°C	4 min	45°C/Min	810°C	1 min	2 min	Sim	Brilho Leve

PRIMEIRA QUEIMA DA DENTINA

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apârencia
450°C	6 min	45°C/Min	770°C	1 min	2 min	Sim	Brilhante

SEGUNDA QUEIMA DA DENTINA

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apârencia
450°C	6 min	45°C/Min	760°C	1 min	2 min	Sim	Brilho Leve

GLAZE (PÓ + LIQ. DE GLAZE)

Temperatura Inicial	Tempo Secagem	Aumento de Temperatura	Temperatura Final	Tempo Permanência no Forno na Temp. Final	Tempo Decida	Vácuo	Apârencia
480°C	2 min	45°C/Min	770°C	1 min	2 min	Não	Brilhante

IMPORTANTE ** Ao utilizar a Vision Low para estruturas metálicas, verifique se o CET da liga metálica é compatível com a cerâmica. O CET é calculado a partir de 500°C.

dentalABS
tudo para o seu laboratório

