

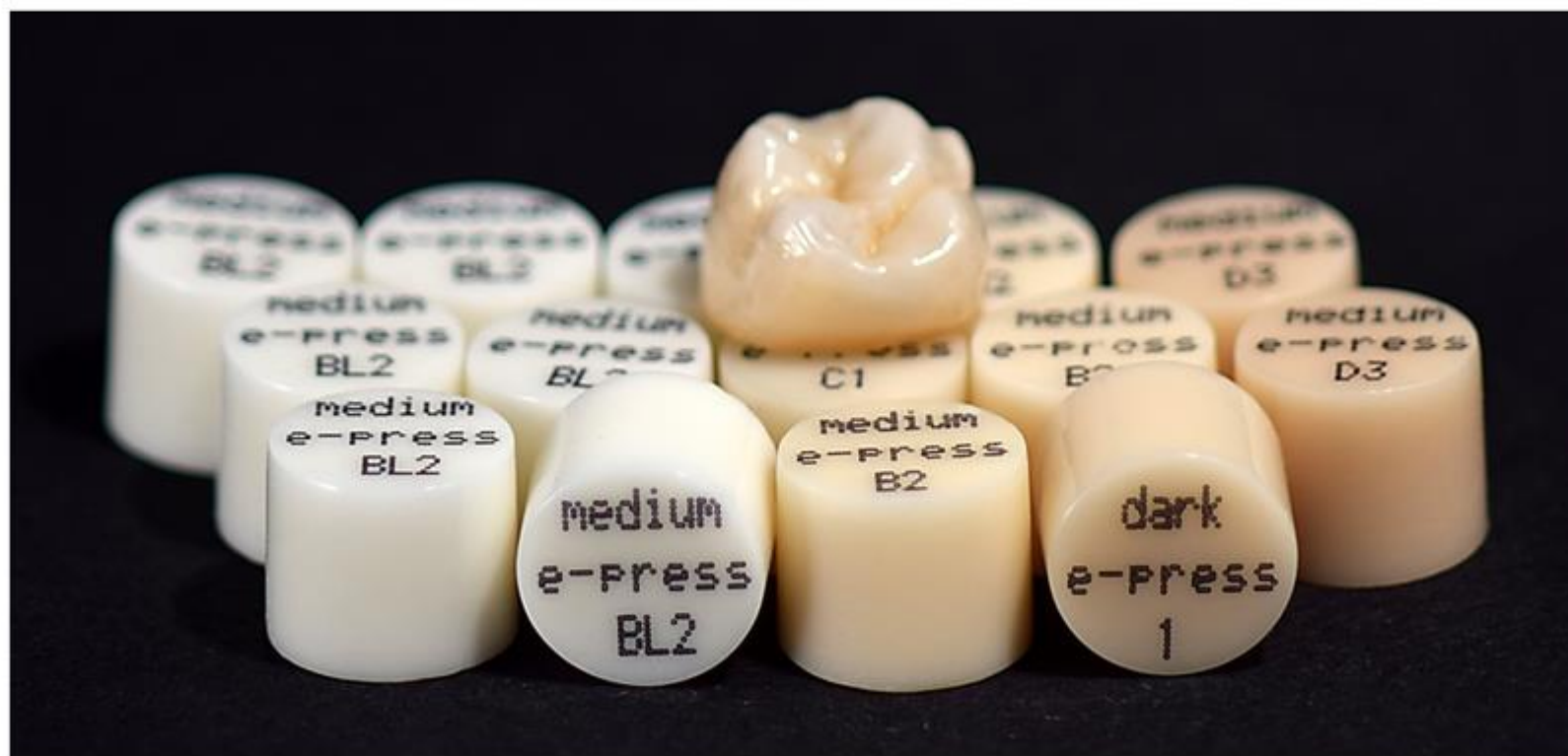
Gebrauchsanweisung



i-motion

e-press

high strength lithium disilicate press ceramic



Inhalt

	Seite		Seite		Seite
Indikation, Kontraindikation	3	Modellation-Maltechnik Vollkontur	16	Brenntabelle	32
Präparationshinweise	4	Modellation-Reduzierte Schichtung	17	Technische Daten	33
Wax Up-Schichttechnik (Gerüst)	5	Modellation Schichtung	18	Regulatorische Informationen	34
Wax Up-Schichttechnik (Cut-back)	6	Dentin-/Schneide-Brand (i-motion Zirkon)	19	Warnhinweise, Etikettensymbole, Hersteller Informationen	35
Wax Up-Maltechnik (Vollkontur)	7	Glanz-/Glasure-Brand	20		
Wax Up-Maltechnik (Inlay)	8	Modellation «nature» (i-motion Zirkon)	21		
Anstiften	9	Modellation «individual» (i-motion Zirkon)	22		
Wachsgewicht ermitteln	10	Eingefärbte Modellierflüssigkeit	23		
Einbetten	11	Korrektur-Brand (i-motion Zirkon)	24		
Vorwärmen	12	i-motion LFU Shades & Stains	25 - 28		
Pressen	13	Kombinationstabelle	29		
Ausbetten	14	Orientierungstabelle	30		
Ausarbeiten	15	Pressprogramme	31		

Indikation

Die AUDent **i-motion e-press** Presskeramikrohlinge basieren auf einer besonders festen Glaskeramik und sind nach der VITA^{®*} classical Farbskala A1 - D4 (in den Transluzenzstufen medium, medium M, medium AHT) und in Sonderfarben (dark, dark+ und light Transluzenzen & Bleach) eingefärbt

Die **i-motion e-press** ist ausschliesslich für dentale Anwendung und zur Verwendung durch ausgebildete Fachleute bestimmt.

Die mechanische Festigkeit und die optischen Eigenschaften qualifizieren **i-motion e-press** zur Herstellung von konventionell oder adhäsiv befestigter vollkeramischer Einzelzahnversorgungen im gesamten Kieferbereich (Kronen, Teilkronen, Einlagefüllungen und Verblendschalen), sowie zur Herstellung dreigliedriger Frontzahnbrücken und Prämolarenbrücken unter Einbeziehung des zweiten Prämolaren als endständiger Pfeiler unter besonders aufmerksamer Berücksichtigung der Mindestwandstärken und der Verbinderquerschnitte.

Die Objekte können in der Mal- oder Schichttechnik mit AUDent **i-motion Zirkon** Verblendkeramikmassen und Malfarben **i-motion LFU Shades & Stains** und **i-motion LFU Glaze** fertig gestellt werden.

Kontraindikation

- Kombinationen mit Materialien ausserhalb des beschriebenen estetic ceram Produktsystems und/oder mit Materialien von Fremdherstellern.
- Herstellung von nicht explizit genannten Restorationsformen.
- Restorationen, welche die genannten Mindestwandstärken oder Verbinderquerschnitte unterschreiten, dürfen nicht hergestellt werden.
- Dentalkeramikverblendungen und Vollkeramikrestorationen aus **i-motion e-press** sind nicht für Patienten mit Bruxismus oder Parafunktionen geeignet.

* VITA ist ein eingetragenes Markenzeichen der VITA- Zahnfabrik, Bad Säckingen

Präparationshinweise

Die Präparation der Zahnhartsubstanz folgt den allgemein bekannten Regeln für vollkeramischen Zahnersatz:

- Präparation einer Stufe mit abgerundeter Innenkante oder Hohlkehle.
- Bei der Präparation sind Ecken und Kanten abzurunden oder zu vermeiden.
- Präparation einer retentiven Oberfläche und ausreichende Höhe für eine konventionelle Zementation.

Die Mindestwandstärken (in mm) und bei Brücken die Verbinderquerschnitte (in mm²) und die maximale Brückengliedbreite (in mm) der einzelnen Indikationen und Verarbeitungstechniken entnehmen Sie bitte folgender Tabelle:

		Veneer	Inlay	Onlay	Kronen		Dreigliedrige Brücken	
					Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahnbereich	Prämolarenbereich
Maltechnik	zirkulär	0.3 - 0.6	1.0	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	incisal/occlusal	0.4 - 0.7	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Reduzierte Schichttechnik	zirkulär	0.6	--	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	labial/occlusal	0.4	--	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
Schichttechnik	zirkulär	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	incisal/occlusal	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	prinzipiell	--	--	--	Anatomisch verkleinerte Zahnform			
	Verbinderquerschnitte	--	--	--	--	--	16	16
	Max. Brückengliedbreite	--	--	--	--	--	11	9

Bitte beachten: Die gesamte Wandstärke der Restoration muss immer mindestens aus 50% der hochfesten Presskeramik bestehen! Wenn viel Zahnhartsubstanz zu ersetzen ist, geschieht dies durch eine verstärkte Schicht der hochfesten Presskeramik **i-motion e-press** und nicht durch Schichtmaterial.

Wax Up - Schichttechnik (Gerüst)



Wachs-Gerüst (für Vollkeramik Schichtung)

Wachs-Gerüst für die **i-motion Zirkon**
Schichttechnik (**Dentin** und **Incisal**)
Verwendbare Pressrohlinge: **dark, dark+**

Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

Wax Up - Schichttechnik (Cut-Back)



Wachs-Gerüst (für Schneidezahn Schichtung)

Wachs-Gerüst reduziert (Cut-back) für die
i-motion Zirkon Schichttechnik (Incisal)

Verwendbare Pressrohlinge: **medium, medium BL, medium BL T, medium M, medium AHT**

Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

Wax Up - Maltechnik (Vollkontur)



Wachs-Gerüst (für Maltechnik)

Wachs-Gerüst Vollkontur für die **Maltechnik** (i-motion LFU Glaze, i-motion LFU Shades & Stains)
Verwendbare Pressrohlinge: **medium, medium BL, medium BL T, medium M, medium AHT**

Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

Wax Up - Maltechnik (Inlay)



Wachs-Inlay (für Maltechnik)

Wachs-Inlay für die **Maltechnik** (i-motion LFU Glaze, i-motion LFU Shades & Stains)
Verwendbare Pressrohlinge: **light, medium AHT, light OI**

Modellvorbereitung

Das Sägeschnittmodell wird wie gewohnt hergestellt.
Der Distanzlack wird je nach Präparation in mehreren Schichten aufgetragen. Bei Veneers, Teilkronen und Kronen den Distanzlack in zwei Schichten bis maximal 1mm apikal der Präparationsgrenze auftragen.
Bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis maximal 1mm oberhalb des Kavitätenbodens auftragen.

Wachsmodellation

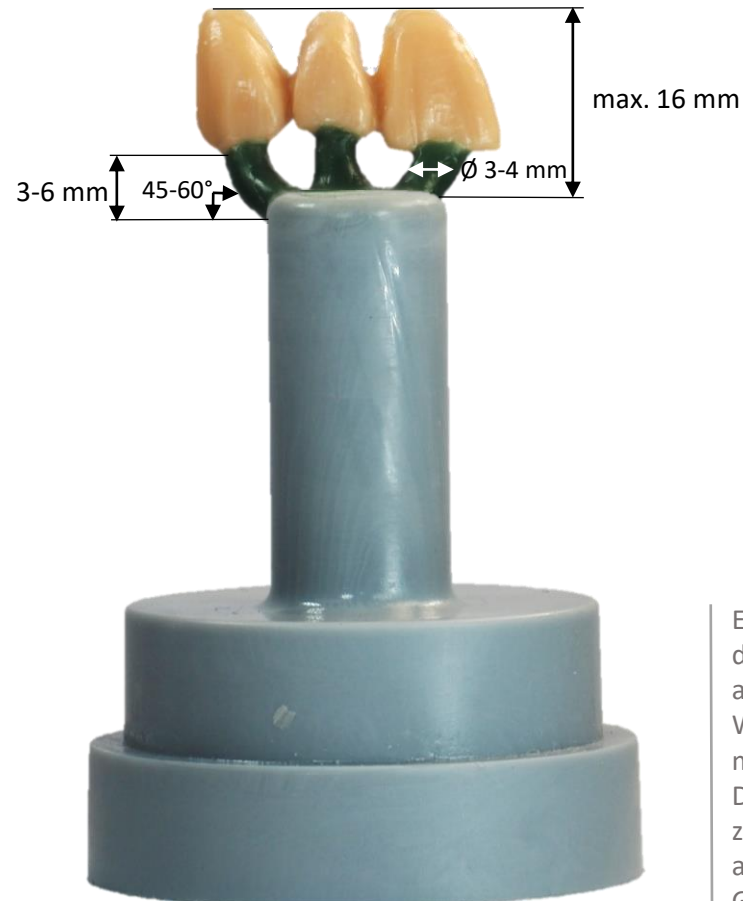
Mit einem rückstandslos verbrennenden Wachs die Restaurationen je nach gewünschter Verarbeitungstechnik (Schicht-, Cut-Back oder Maltechnik) in ihrer endgültigen Form anatomisch und funktionell aufwachsen.
Bei der Cut-Back- und Schichttechnik keine Spitzen und Kanten modellieren. Für die Schichttechnik die Gerüste anatomisch verkleinert und höckerunterstützend modellieren.

Anstiften

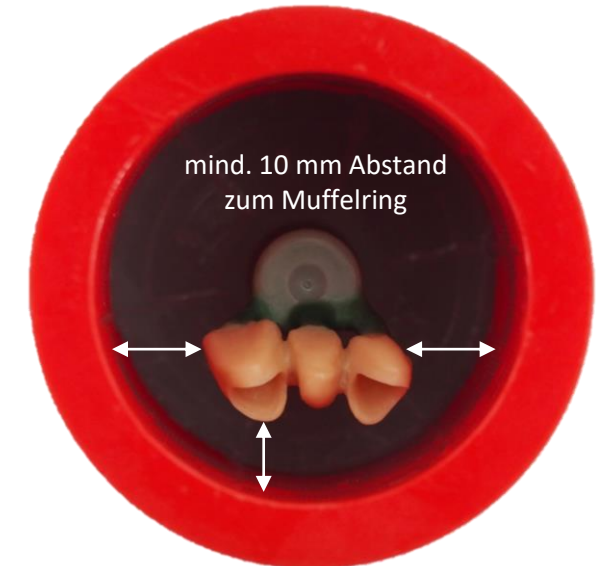
Inlay



Frontzahnbrücke



Muffel



Einen 3-6 mm langen Wachsdraht (\varnothing 3-4 mm) direkt an der dicksten Stelle in Fließrichtung an das ausmodellerte Objekt ansetzen. Die Ansatzstellen des Wachsdrahtes am Pressobjekt und an der Muffelbasis müssen abgerundet sein.
Die Wachsobjekte sollten mindestens 10 mm Abstand zum Silikonring haben und sollten insgesamt nicht länger als 16 mm (Wachsobjekt und Presskanal) sein.
Grundsätzlich weisen die cervikalen Ränder der Wachsmodellation zum Muffelring.

Wachsgewicht ermitteln



Hinweis: Leeren Presssockel austarieren - danach Presssockel mit jeweiligem modellierten Objekt abwiegen.

bis max. 0.7 g Wachsgewicht	1 Rohling (3g)
bis max. 1.9 g Wachsgewicht	2 Rohlinge (2x3g)

Einbetten

Hinweis: Bitte befolgen Sie die Anleitung des Einbettmassenherstellers.



Benötigte Komponenten



Innenvolumen der Kronen mit Einbettmasse auffüllen



Muffel auffüllen

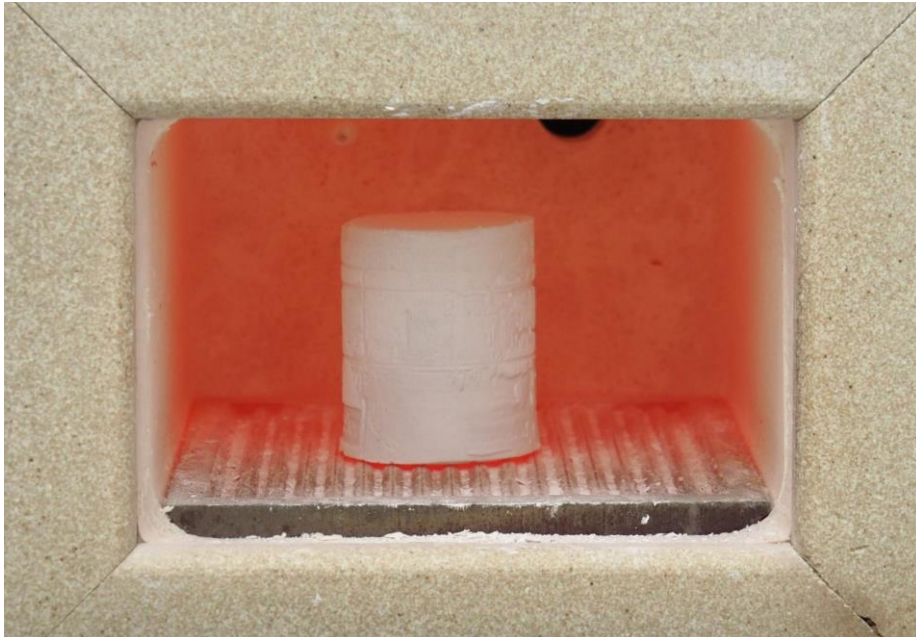


Muffeldeckel aufsetzen

Einbettmasse blasenfrei in den Muffelring einfüllen. Überschüssige Einbettmasse nach dem Abbinden entfernen und darauf achten, dass die Muffel gleichmäßig aufrecht (senkrecht) steht.

Vorwärmen

Hinweis: Bitte befolgen Sie die Anleitung des Einbettmassenherstellers.



Vorwärmofen

Die Muffel muss mindestens 60 Minuten bei 850 °C Endtemperatur im Ofen stehen.

Wichtiger Hinweis: Rohlinge und Einwegstempel **ohne Vorwärmen** in die umgesetzte Muffel im Pressofen einlegen!

Pressen

Hinweis: Die Angaben zu Temperatur, Haltezeit und Presszeit wurden im **Zubler Vario Press 300** Ofen ermittelt. Je nach Pressergebnis muss unter Umständen bei anderen Pressöfen Temperatur, Haltezeit oder Presszeit angepasst werden (siehe Pressprogramme Seite 31).



Rohling, Pressstempel und Muffel



Muffel mit Rohling bestücken



Muffel mit Pressstempel bestücken



Muffel im Pressofen

Bitte lassen Sie das Pressprogramm einmal leer starten, damit der Pressofen in jedem Fall vollständig durchgeheizt ist. Wenn der Pressofen seine Pressbereitschaft meldet, lassen Sie ihn öffnen und entnehmen während dessen die Muffel aus dem Vorwärmofen und platzieren Sie Pressrohling und Pressstempel darin. Platzieren Sie die Muffel mit Pressrohling und Stempel aufrecht und gerade auf dem Brenntisch des Pressofens und starten Sie das Pressprogramm.

Wichtiger Hinweis: Rohlinge und Einwegstempel **ohne Vorwärmen** in die umgesetzte Muffel im Pressofen einlegen!

Ausbetten



Anzeichnen

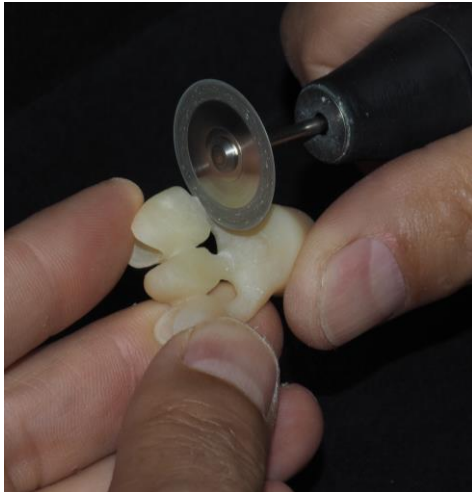


Abtrennen

Zunächst das Ende des Presskolbens im Presskanal markieren und die überschüssige Einbettmasse dort abtrennen. Mit Glanzstrahlperlen (50 μm) und 4 bar Druck grob vorstrahlen, sobald die Keramikobjekte sichtbar sind mit 2 bar weiterstrahlen.



Ausarbeiten



Abtrennen der Presskanäle

Zum Ausarbeiten der **i-motion e-press** nur geeignete Schleifinstrumente verwenden, ansonsten kann es zu Abplatzungen an den Rändern führen.

Die Schleifarbeiten auf das notwendige Minimum beschränken.

Presskanäle mit einer Diamantscheibe abtrennen.

Mit niedriger Drehzahl und wenig Druck arbeiten, eine Überhitzung der Keramik ist in jedem Fall zu vermeiden.

Den Meisterstumpf mit Kontrollpaste bestreichen oder mit Occlu-Spray besprühen, dann das Objekt vorsichtig auf den Stumpf setzen.

Störstellen mit feinkörnigem Diamantschleifkörper vorsichtig entfernen. Die Ansatzstellen der Presskanäle funktionsgerecht in Form schleifen. Oberflächenstrukturen mit geeigneten Schleifkörpern ausarbeiten.

Die Restauration zur Reinigung mit Edelmetallpulver und mit 1bar Druck abstrahlen und mit Dampfstrahler sauber abdampfen.

Modellation - Maltechnik (Vollkontur)

(medium, medium BL, medium BLT, medium M, medium AHT)



Wachs-Gerüst Vollkontur



i-motion e-press-Gerüst vor Malfarben-/Glaser-Brand



Nach Malfarben-/Glaser-Brand

Modellation - Reduzierte Schichtung

(medium, medium BL, medium BLT, medium M, medium AHT)



Wachs-Gerüst reduziert



Gerüst aus i-motion e-press



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand



Vor Malfarben-/Glaser-Brand



Nach Malfarben-/Glaser-Brand

i-motion e-press

Modellation - Schichtung

(dark, dark+)



Gerüst aus Wachs



i-motion e-press-Gerüst ausgearbeitet



Vor Dentin-Brand



Nach Dentin-Brand



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand



Ausgearbeitet für Malfarben-/Glasure-Brand



Nach Malfarben-/Glasure-Brand

Dentin-/Schneide-Brand (i-motion Zirkon)



Vor Dentin-Brand*



Nach Dentin-Brand



Vor Schneide-Brand



Nach Schneide-Brand

1. i-motion Zirkon Dentin-/Schneide-Brand

Die Krone oder Brücke auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 Minuten trocknen, danach den Ofen schliessen (Bereitschaftstemperatur 400 °C) und mit 45 K/min unter Vakuum (Vakuum ein bei 450 °C) aufheizen auf 780 °C (bei grösseren Arbeiten mit mehr Keramikanteil die Brenntemperatur um 20-30 °C erhöhen).

Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum), nach Ablauf der Haltezeit den Ofen mit einer Öffnungszeit von 2 Minuten öffnen.
Nach dem ersten Dentin-Brand Krone oder Brücke ausarbeiten und gut reinigen. Anschliessend Dentin- und Schneidemasse für den zweiten Dentin-Brand auftragen.

2. i-motion Zirkon Dentin-/Schneide-Brand

Gleiches Vorgehen wie beim ersten Dentin-Brand, jedoch mit einer Brenntemperatur von 770 °C. Weitere Dentin-Brände werden bei 760 °C durchgeführt.

* Dentin und Schneide-Brand ist natürlich auch in einem Zug möglich und gängige Praxis.

Glanz-/Glaser-Brand



Ausgearbeitet für
Malfarben-/Glaser-Brand



Nach Malfarben-/Glaser-Brand

Nach der endgültigen Ausarbeitung mit Diamantinstrumenten die Krone oder Brücke gut reinigen. Das mit **i-motion Glaze liquid** angemischte **i-motion LFU Glaze**-Pulver in dünner Schicht auftragen. Zur Farbcharakterisierung können AUDent **i-motion LFU Shades & Stains** aufgetragen und gebrannt werden. Die **i-motion LFU Shades & Stains**-Pulver werden ebenfalls mit **i-motion Glaze liquid** angemischt. Alternativ stehen die **i-motion LFU Glaze, Shades & Stains** auch als vorgemischte Paste zur Verfügung. Vor dem Auftragen müssen die Pasten im Behälter mit einem Achatspatel gut durchmischt werden. Erst dann eine kleine Portion entnehmen und mit **i-motion Glaze liquid** zur gewünschten Konsistenz anmischen.

Glaser-Brand

Nach dem Auftragen der **i-motion LFU Glaze, i-motion LFU Shades & Stains** die Krone auf dem Brenntisch bei geöffnetem Ofen 4 Minuten trocknen. Danach Ofen schliessen und mit 45 K/min ohne Vakuum auf 710 °C aufheizen. Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

Glanz-Brand ohne Glaser-Brand (i-motion Zirkon)

Die Krone oder Brücke wird auf den Brenntisch bei Bereitschaftstemperatur 400 °C gestellt. Danach den Ofen mit einer Schliesszeit von 4 Minuten schliessen. Anschliessend mit 45 K/min mit Vakuum aufheizen (Vakuum ein bei 450 °C) auf 760 °C (Brenntemperatur). Haltezeit: 1 Minute (ohne Vakuum).

Modellation «nature» (i-motion Zirkon)



Für die einfachere Modellation «nature» auf das **i-motion e-press**-Kappchen eine dünne Schicht **i-motion Zirkon Opaque Dentin** für die Tiefenwirkung auftragen. Den Zahnkörper mit **i-motion Zirkon** Dentinmassen aufbauen, leicht konturieren und mit **i-motion Zirkon** Incisalmasse überschichten. Nachdem der Dentin/Schneide-Brand abgeschlossen ist, können mit **i-motion LFU Shades & Stains** passend zur Zahnfarbe farbliche Aspekte der fertig ausgearbeiteten Krone hervorgehoben werden. Mit **i-motion LFU Glaze** erhält die Krone dann das Glanz-Finish. (Brenntabelle Seite 32)

Modellation «individual» (i-motion Zirkon)



Für die Modellation «individual» auf das **i-motion e-press**-Kämpchen eine dünne Schicht **i-motion Zirkon Opaque Dentin** für die optische Tiefenwirkung auftragen. Analog zum inneren Aufbau der natürlichen Zähne dann **i-motion Zirkon Dentin**, **Modifier**, **Mamelons** und diverse **Transpamassen** auftragen. Nach Abschluss des **Dentin-Brandes** die Krone mit verschiedenen **Schneide- und Opalmassen** vervollständigen und brennen. Besondere farbliche Aspekte der fertig ausgearbeiteten Krone können mit **i-motion LFU Shades & Stains** hervorgehoben werden. Mit **i-motion LFU Glaze** bekommt die Krone dann ihr **Glanz-Finish**. (Brenntabelle siehe Seite 32)

Eingefärbte Modellierflüssigkeit

Unsere Keramikpulver können, wenn gewünscht, mit farbiger Modellierflüssigkeit eingefärbt werden. Dadurch wird es dem Zahntechniker erleichtert, die Pulver beim Schichten voneinander zu unterscheiden.



Korrektur-Brand



Correction material
Dentin



Correction material
Schneide



Correction material
Neutral

Kleine Korrekturen an den approximalen Kontakten oder am Pontic der fertiggestellten Restauration können mit **i-motion Zirtan Correction material** ohne Auswirkungen auf die vorhandene Schichtung aufgetragen werden. Dazu **i-motion Zirtan Correction material** mit **i-motion Modelling liquid** zu sahniger Konsistenz anmischen und in kleinen Portionen an den gewünschten Stellen auftragen und modellieren. Nach dem Auftragen die Arbeit auf einem Brenngutträger platzieren und gemäss Brenntabelle (Seite 32) mit dem Programm für Korrekturmasse brennen.



Brücke nach dem
Korrekturbrand



i-motion LFU Stain & Shades



i-motion LFU Shades



Shade A light fluor.



Shade B light fluor.



Shade C light fluor.



Shade D light fluor.



Shade A fluor.



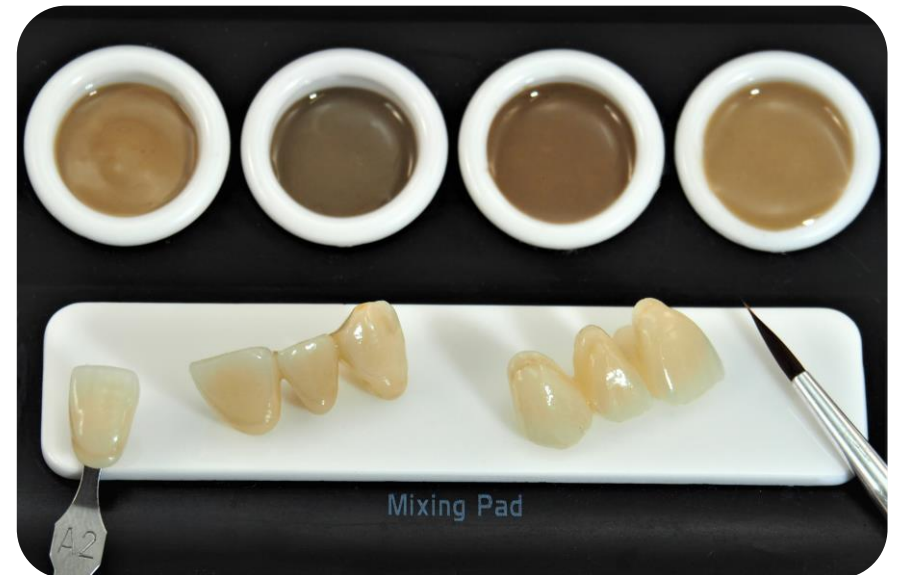
Shade B fluor.



Shade C fluor.



Shade D fluor.



Bodyfarben

Einsatzbereich: Bodyfarben für die charakteristische Farbgebung von A - D Farben.

i-motion LFU Stains



i-motion LFU Stains



white fluor.



snow white fluor.



vanilla fluor.



beige fluor.



yellow fluor.



yellow 2 fluor.



orange fluor.



orange middle fluor.



orange 2 fluor.



champagne fluor.



safari fluor.



safari + fluor.



olive fluor.



khaki fluor.



rose fluor.



rose pink



red purple fluor.



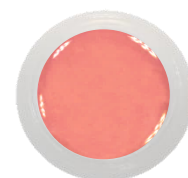
blue rose fluor.



purple fluor.



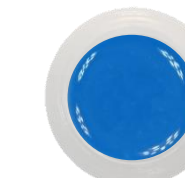
red



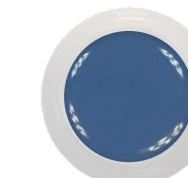
red bright



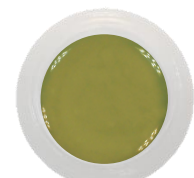
smoke fluor.



blue fluor.



pigeon blue fluor.



green fluor.



brown fluor.



dark brown fluor.



red brown fluor.



black fluor.



grey fluor.

Effektfarben

Einsatzbereich: Effektfarben für eine umfangreiche charakteristische Farbgebung.

Hinweis: Die angezeigten Farben sind nur eine Auswahl aus unserem breiten Sortiment.

Kombinationstabelle

Kombinationstabelle	A					B				C				D		
Zahnfarben	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
i-motion e-press Rohlinge light	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
i-motion e-press Rohlinge medium, medium M, medium AHT	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
i-motion e-press Rohlinge dark, dark+	1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
i-motion Zirkon Dentin	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
i-motion Zirkon Incisal	1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

i-motion e-press Presskeramikrohlinge werden in verschiedenen Transluzenzstufen, Bleach-Farben und Opaleszenz für die verschiedenen Verarbeitungstechniken Maltechnik, reduzierte Schichttechnik und für die Schichttechnik angeboten. Eine Farbübersicht ist separat erhältlich.

Grundsätzlich kann jede indizierte Restorationsform aus jedem Rohling hergestellt werden. Aus ästhetischen Gründen wird die Zuordnung der verschiedenen Rohlinge zu den Indikationen und Verarbeitungstechniken nach der Orientierungstabelle empfohlen.

Orientierungstabelle

Farbsystem	Farbspektrum	Anwendungsgebiet	Verarbeitungstechnik (Empfehlung)			Indikationen (Empfehlung)					
			Maltechnik	Reduzierte Schichtung	Schicht-technik	Veneer	Inlays	Teilkrone (Onlay)	Frontzahnkrone	Seitenzahnkrone	Dreigliedrige Brücke
light	Schneide	Inlay, Onlay, Veneer	+	-	-	+	+	+	-	-	-
AHT	Dentin	Inlay, Onlay, Veneer, Kronen	+	+	-	+	+	+	+	-	-
light OI	Opal	Inlay, Onlay, Veneer	+	+	-	+	+	+	-	-	-
medium BLT	Bleachdentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
medium	Dentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
medium BL	Bleachdentin	Kronen & Brücken	+	+	-	+	-	+	+	+	+
medium M	Dentin	Kronen & Brücken auf stark verfärbte Stümpfe	+	+	-	-	-	-	+	+	+
dark	Liner	Gerüsterstellung Kronen & Brücken	-	+	+	-	-	-	+	+	+
dark+	Liner	Gerüsterstellung Kronen & Brücken auf stark verfärbten Stümpfen	-	+	+	-	-	-	+	+	+

+ empfohlene Verwendung - nicht zu empfehlen

Pressprogramme

Hinweis: Die vorliegenden Brenn- und Presstemperaturen wurden im **Zubler Vario 300** und dem **Pressofen Zubler Vario Press 300** ermittelt und sind Richtwerte. Bei anderen Ofentypen sind eventuell Korrekturen der Brenntemperaturen erforderlich.

Pressparameter i-motion e-press	Muffelgröße [g]		Starttemperatur [°C]	Temperaturanstieg [K/min]	Vakuum Start [°C]	Endtemperatur [°C]	Presszeit [min]	Haltezeit [min]	Pressdruck
Zubler Vario Press 300	100		700	60	700	900	3	18	nieder
	200		700	60	700	915	3	20	nieder
Dekema press-i-dent 654	100		700	60	700	910	3	15	Level 7
	200		700	60	700	930	3	15	Level 7
Dentsply Multimat NTXpress	100		700	60	700	930	3	15	--
	200		700	60	700	950	3	18	--
Ivoclar Programat EP 3000	100		700	60	700	900	3	18	**
	200		700	60	700	915	3	20	**
Ugin dentaire	100		700	60	700	930	3	15	--
	200		700	60	700	950	3	18	--

**) Bitte setzen Sie in Pressöfen der Firma Ivoclar den Wert „E“ (Abbruchgeschwindigkeit) auf „E 600“!

Brenntabelle

Hinweis: Die vorliegenden Brenntemperaturen wurden im Zubler Vario 300 ermittelt und sind nur Richtwerte! Bei anderen Ofentypen sind eventuell Anpassungen des Brennprogramms erforderlich.

Brennparameter	Starttemperatur [°C]	Schliesszeit [min]	Vakuum Start [°C]	Temperaturanstieg [K/min]	(Vakuum Ende) 1. -Brand [°C]	(Vakuum Ende) 2. -Brand [°C]	(ohne Vakuum) Haltezeit [min]
i-motion Zirkon Dentin/Incisal	400	4	450	45	780	770	1
i-motion Zirkon Glanz ohne Glaze	400	4	450	45	760	--	1
i-motion LFU Glaze / Shades & Stains	400	4	---	45	710	--	1
i-motion Zirkon Correction material	400	4	450	45	720	--	1

Bitte beachten: Bei der Verblendung, insbesondere bei voluminösen Schichtungen wird nach jedem Haupt-Brand, beginnend mit den Dentin-Bränden, eine verzögerte Ofenöffnung (min. 2 Minuten) empfohlen. Bei grösseren Arbeiten mit mehr Keramikanteil kann die Brenntemperatur bei den Dentin-/Schneide-Bränden um 20-30 °C erhöht werden.

Technische Daten

i-motion e-press erfüllt alle Anforderungen anwendbarer internationaler Standards für Dentalkeramik (DIN EN ISO 6872, DIN EN ISO 10993-5). Alle Grenz- und Mindestwerte werden deutlich unterboten oder übertroffen.

Angaben zum Werkstoff	
Werkstoffbezeichnung:	Silicatische Lithiumdisilicat-Glaskeramik
Chemische Zusammensetzung:	In das Netzwerk der Glaskeramik fest eingebundene wesentliche Bestandteile: SiO ₂ , Li ₂ O, K ₂ O, Al ₂ O ₃ , ZnO, ZrO ₂ , P ₂ O ₅

Einteilung nach DIN EN ISO 6872:2019			
Typ:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input checked="" type="checkbox"/>	Klasse:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> a <input checked="" type="checkbox"/> b <input type="checkbox"/> c <input type="checkbox"/>

Physikalisch-chemische Eigenschaften - In Anlehnung an DIN EN ISO 6872		
Eigenschaft	Spezifikation	Istwert
Wärmeausdehnungskoeffizient (25 - 500 °C) [$\cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$]	10.0 ± 0.5	10.0
Glasübergangstemperatur T_g [°C]	510 ± 20	520
Biegefestigkeit [MPa]	≥ 300	> 350
Chemische Löslichkeit [$\mu g/cm^2$]	< 100	< 40

Regulatorische Informationen

i-motion e-press erfüllt alle Anforderungen anwendbarer Richtlinien und Verordnungen zu Medizinprodukten. Die Herstellung erfolgt in Übereinstimmung und nach den Vorgaben eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 13485, Anhang II der Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG und weiterer internationaler Anforderungen.

Medizinproduktklassifizierung nach Anhang IX, Regel 8 der MDD 93/42:

Ila

Medizinproduktklassifizierung nach Anhang VIII, Regel 8 der MDR 2017/745:

Ila

UMDNS Code:

16-187 Dental-Keramik

MDR Code nach MDCG 2019-14:

MDT 2003, MDN 1103

Klassifizierung nach DIN EN ISO 6872:

Typ 2, Klasse 3

Warnhinweise

Verwendung nur durch ausgebildetes Fachpersonal.

Bei der Ausarbeitung der keramischen Restaurationen Schutzbrille oder geeigneten Gesichtsschutz tragen. Mit einer Absaugung Splitter und Stäube entfernen oder eine geeignete Staubschutzmaske tragen.



Vorsicht im Umgang mit den hohen Temperaturen beim Brennen. Es besteht Verbrennungsgefahr! Ofenzange/Pinzette und Handschuhe verwenden!

Nur in sauberer Arbeitsumgebung verarbeiten! Verunreinigungen der Hilfsmittel (Wachse) und Geräte (Anmischplatte, Vorwärmofen) durch Rückstände aus der Legierungsverarbeitung, insbesondere von CoCr- oder NiCr-Legierungen, können zu einer Verfärbung der Keramik führen.

Das Gerüst oder bereits verblendete Gerüst muss vor jedem Keramikauftrag mit Dampf oder unter fließendem Wasser mit einer Bürste gründlich gereinigt werden.

Aufgrund der verschiedenen Keramiköfen auf dem Markt ergeben sich unterschiedliche Brennbedingungen. Dieser Sachverhalt muss unbedingt berücksichtigt werden und vom Kunden in eigener Verantwortung abgeklärt werden!!








Die angegebenen Brenntemperaturen sind nur RICHTWERTE!

Empfohlene Lagerbedingung: 12-38 °C und normale Luftfeuchtigkeit 40-60%.

Warnhinweis zur Einbettmasse:

Einbettmassen enthalten Quarzmehl, vermeiden Sie die Inhalation von Stäuben, Schutzmaske verwenden. Beachten Sie die Gefahrenhinweise auf der Verpackung der Einbettmasse.

Etikettensymbole

-  Hersteller
-  Herstellungsdatum YYYY-MM
-  Medizinprodukt
-  Chargennummer/LOT Nummer
-  Artikelnummer
-  Produktidentifizierungsnummer
-  Achtung, Gebrauchsanweisung beachten

Vertrieb durch:

AUDent AG

Spetzackerweg 15
9491 Ruggell
Fürstentum Liechtenstein

info@audent.com
www.audent.li

C.HAFNER GmbH + Co. KG

Maybachstraße 4
71299 Wimsheim

Tel: +49 7044 90333 333
dental@c-hafner.de
www.c-hafner.de

© Copyright 2021 – Urheberrechtshinweis

Alle Inhalte dieser Gebrauchsanweisung, insbesondere Texte, Fotografien und Grafiken, sind urheberrechtlich geschützt. Das Urheberrecht liegt, soweit nicht ausdrücklich anders gekennzeichnet, bei AUDent AG. Bitte fragen Sie uns, falls Sie die Inhalte dieser Gebrauchsanweisung verwenden möchten.

CE 0483

esthetic ceram ag, Landstrasse 109, FL-9495 Triesen