ISTRUZIONI PER L'USO

VERSIONE 1.02

Natural DSL

ceramica pressabile a base di litio silicato per restauri integrali

tressis italia®

DENTAL CERAMIC

ITALIAN STYLE

Natural® CERAMIC SYSTEM

CE 0546

Tressis Italia srl
viale Italia 194 Conegliano (TV)
31015 ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16
FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

Natural®

DSL

HT

LF

ZiR

MicroLayer

Stains

1. INDICE

1. INDEX pag.03

2. Competenza nella ceramica dentale pag.04

3. Caratteristiche merceologiche pag.05

4. Coefficiente di espansione termica (CTE) pag.06

5. La luce e il colore pag.08

6. Risultato della cottura della ceramica pag.09

7. Avvertenze e Indicazioni pag.10

8. Faccette in ceramica pag.12

9. Corone a giacca pag.13

10. Corone parziali posteriori pag.14

11. Ponti frontali di tre elementi pag.15

12. Spessori minimi raccomandati pag.16

13. FASE OPERATIVA:

- 13.1 Tecnica di impernatura pag.18
- 13.2 Messa in rivestimento pag.21
- 13.3 Pre-riscaldo del cilindro pag.22
- 13.4 La pressata pag.24
- 13.5 La finalizzazione del restauro pag.25

14. Elenco pastiglie Natural DSL pag.26

15. Elenco masse Natural CRYSTAL pag.28

16. Elenco dei supercolori universali Natural STAINS pag.30

16. Elenco dei liquidi universali Natural LIQUIDS pag.32

18. Avvertenze pag.33

19. I marchi Tressis Italia pag.34

20. Tabelle Natural DSL pag.35

Nota legale e Copyright pag.44

2. COMPETENZE NELLA CERAMICA DENTALE

NATURAL CERAMIC SYSTEM

Natural Ceramic System (in breve NCS) è il sistema ceramico italiano prodotto da Tressis Italia srl.

La tecnica della metallo-ceramica è applicata in odontotecnica fin dagli inizi degli anni 60. Agli albori, la ceramica veniva cotta esclusivamente su leghe preziose a base aurea.

Con l'evoluzione delle leghe odontoiatriche si sono affacciati nel settore dentale svariati materiali sempre più performanti sia dal punto di vista estetico sia dal punto di vista fisico e chimico.

Le crescenti esigenze di funzionalità ed estetica dei restauri in metallo-ceramica ci impegnano a produrre materiali che consentono all'odontotecnico di ottenere risultati estetici elevati con una sempre maggiore qualità.

Da questi presupposti nasce Natural Ceramic System, un sistema ceramico che coniuga eccellenti caratteristiche di lavorabilità con materiali di ultima generazione per offrire al tecnico un materiale semplice da utilizzare, stabile e affidabile.

Il sistema ceramico Natural offre la possibilità di realizzare restauri naturali ed estetici, in maniera semplice e facilmente replicabile.

NCS si propone come strumento per la risoluzione dei casi clinici dai più semplici ai più complessi e individualizzati.

Le pastiglie di ceramica a base di litio silicato Natural DSL sono state formulate per unire le grandi capacità estetiche, tipiche della ceramica integrale, alla robustezza permettendo al tecnico di realizzare non solo faccette, intarsi e corone a giacca, ma anche ponti di tre elementi.

Le pastiglie Natural DSL sono calibrate sulla colorazione universale, così da poter coprire tutta la scala A-D con pochi colori, facilmente personalizzabili con tutte le tecniche più avanzate: pittura superficiale con i colori Natural Stains; micro-stratificazione con le masse in gel Natural CRYSTAL e stratificazione con le masse in polvere Natural ZiR.

Le pastiglie Natural DSL sono disponibili in tre gradi di opacità per ottenere un rislutato estetico eccellente in molti casi, anche in condizioni non ideali.

3. CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE

NATURAL DSL

Natural DSL è una vetro ceramica a base di litio silicato per restauri odontoiatrici con la tecnica della ceramica integrale.

La colorazione delle pastiglie Natural DSL è quella universale Tressis Italia (CHIARO, MEDIO e SCURO) in tre gradi di opacità, differenziati per numerazione:

150+ Universale ad alta traslucenza (opacità approx 40%);

160+ Universale ad intermedia traslucenza (opacità approx 60%)

170+ Universale a bassa traslucenza (opacità approx 85%)

Il sapiente mix di trasparenza e fluorescenza consentono la ricostruzione di denti naturali come, intarsi, faccette, corone e ponti (fino a 3 elementi con 1 elemento a cassetta, fino al secondo premolare) in ceramica integrale.

La composizione di Natural DSL è costituita da un mix di componenti eterogeneo. I silicati che compongono Natural DSL sono definiti gerenalmente come silicati strutturali, in quanto formano, con il trattamento termico, dei reticoli tridimensionali molto stabili. Inoltre il mix di materiali dona alla ceramica un indice di abrasione basso e un'ottima stabilità fisica e chimica nel cavo orale.

Il litio silicato (SiO_2Li_2O) è una componente principale di Natural DSL: infatti costituisce la fase cristallina della ceramica e ha una duplice funzione, da un lato rende stabili le forme alle alte temperature, dall'altro aumenta note la resistenza alla flessione della ceramica.

I cristalli di litio silicato aumentano la resistenza di Natural DSL tanto da poter essere utilizzata per creare ponti in ceramica integrale (di 3 elementi max e fino al 2° premolare).

A questa composizione della ceramica Natural DSL sono aggiunti ossidi metallici per ottimizzare le caratteristiche ottiche: gli ossidi aggiunti infatti vanno a modificare i vari aspetti ottici della ceramica quali opacità, traslucenza (capacità di diffondere la luce all'interno dell'elemento), opalescenza, fluorescenza e trasparenza.

Come ultimo elemento sono aggiunti i pigmenti colorati sintetici, i quali definiscono il colore di ciascuna massa dopo la cottura, e che non sono soggetti a calcinazione o variazione cromatica negli anni, ma rimangono stabili sia nelle fasi di cottura sia nel tempo: per questo i colori di un elemento realizzato con Natural DSL rimangono immutati e fedeli nel tempo.

CLASSIFICAZIONE del MATERIALE	VETRO CERAMICA a BASE di LITIO SILICATO	
COMPOSIZIONE CHIMICA:	SiO_2, Li_2O, K_2O, Al_2O_3, ZnO, ZrO_2, P_2O_5	
CLASSIFICAZIONE ISO 6872:2019	TYP: 2	CLASS: 3 a
COEFFICIENTE di ESPANSIONE TERMICO (25-450°C) [$10^{-6}\cdot K^{-1}\pm 0.5$]	2x : 10.0 4x : 10.0	
TEMPERATURA di TRANSIZIONE del VETRO TG [°C±20]	2x : 520 4x : 520	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE [MPa]	VALORE RILEVATO ≥350 MPa	NORMA ISO 6872 >300 MPa
SOLUBILITA' [µg / cm^2]	VALORE RILEVATO < 40 µg/cm^2	NORMA ISO 6872 < 100 µg/cm^2

4. COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA (CTE)

NATURAL DSL

Il coefficiente di espansione termica, abbreviato con l'acronimo CTE o CET o WAK (nei testi di derivazione tedesca), indica la variazione dimensionale di un materiale, nel nostro caso la ceramica, in relazione al variare della temperatura e al numero di cotture realizzate; la necessità di utilizzare materiali diversi deve essere valutata alla luce della compatibilità dei CTE dei materiali.

La nostra esperienza nella produzione di ceramiche per diversi tipi di materiale (zirconia, leghe tradizionali, leghe ad alta espansione etc.) ci ha portato ad indivduare come materiale compatibile per la ceramica Natural DSL, la ceramica Natural ZiR e la ceramica Natural Crystal.

Il processo di lavorazione della ceramica dentale Natural DSL può essere riassunto schematicamente nei seguenti passaggi:
1) il modellato in cera del restauro, viene colato in un cilindro con del rivestimento speicifico per la pressata della ceramica;
2) il cilindro di rivestimento viene posizionato in un forno da pre-riscaldo per eliminare la parte in cera modellata;
3) la pastiglia di ceramica viene riscaldata sotto vuoto fino alla temperatura definita dalle istruzioni;
4) la pastiglia di ceramica viene iniettata ad alta temperatura nello stampo in rivestimento, utilizzando un forno da ceramica adeguato;
5) dopo la rimozione del rivestimento il restauro può essere finalizzato con la tecnica di pittura e/o con la ceramica Natural ZiR.

ATTENZIONE:
le cere tradizionali per modellazione contengono disossido di titanio (TiO_2), materiale che ha affinità chimica con la ceramica; per evitare discromie, macchie e colori non coerenti, si raccomanda di usare una cera ASH FREE, senza disossido di titanio, per realizzare il modellato da pressare.

ATTENZIONE:
La ceramica integrale non tollera repentini cambiamenti di temperatura, prestare attenzione alla fase di raffreddamento che va modulato anche in correlazione alla forma, alle dimensioni e ai volumi della struttura pressata.

ATTENZIONE:
nella fase di modellazione di una struttura in ceramica integrale bisogna tenere a mente che il comportamento della ceramica pressata è molto differente rispetto ad una lega o una zirconia; pertanto è indispensabile modellare il restauro in modo anatomico, senza ridurre troppo la struttura, e tenendo a mente che, se il restauro sarà finalizzato con la ceramica da stratifica, bisogna mantenere un rapporto di 2/3 di ceramica pressata e 1/3 massimo di ceramica stratificata. Se questo rapporto viene disatteso è altamente possibile che la ceramica stratificata e la ceramica pressata si rompano (fig.4A).

Siccome la ceramica integrale ha la tendenza a mimetizzarsi meglio nel cavo orale, attingendo colore dagli elementi circostanti molto più di una ceramica su struttura, si consiglia, nella modellazione in cera per la pressata, di realizzare sempre il restauro nella sua forma finale e poi eventualmente ridurre le aree da stratificare con una fresa diamantata sinterizzata, aggressiva e taglienta, a bassi giri; se possibile bagnare l'area per evitare surriscaldamenti (fig. 4B).

La ceramica integrale offre al paziente, al medico dentista e all'odontotecnico la possibilità di realizzare restauri altamente estetici. L'assenza di strutture opache, siano esse metalliche o in zirconia, permettono la realizzazione di un restauro che ha delle proprietà ottiche molto simili alla dentizione naturale.

L'assenza di una struttura opaca se da un lato è un enorme vantaggio, può essere causa di problemi se non gestita correttamente e/o in casi non idonei: una forte discromia dei monconi, elementi devitalizzati molto scuri e casi similari, possono portare ad avere una resa estetica non ottimale.

La scelta delle pastiglie, del colore e dell'opacità deve per forza tenere conto sia dello stato dei monconi sia del protocollo di cementazione che verrà effettuato nello studio odontoiatrico.

Altri fattori molto importanti per la realizzazione di restauri in ceramica integrale sono lo spessore e la preparazione: lo spessore deve tenere conto sia della funzione masticatoria e delle forze che vengono sviluppate da essa sia delle proprietà del materiale che, non diventando mai liquido come una fusione di lega, ha bisogno di maggiori spazi per fluire bene e non risultare mancante.

Si consiglia di modellare sempre con spessori congrui alla lavorazione; modellare i bordi arrotondati, non a lama di coltello, con spessori inferiori non a 0,3mm per evitare mancanze e/o aree di fragilità,.

Come per la tradizonale metallo-ceramica la struttura in ceramica integrale deve avere volumi uniformi, con spigoli e angoli ben arrotondati (fig. 4C).

La preparazione dei monconi è un aspetto fondamentale per realizzare un restauro corretto e resistente nel tempo; è trattata a parte in maniera approfondita all'interno del paragrafo 7.

Per un dettaglio degli spessori minimi raccomandati per le strutture, sia singole che di ponte, fare riferimento alla tabella presente al paragrafo 11.

fig. 4A

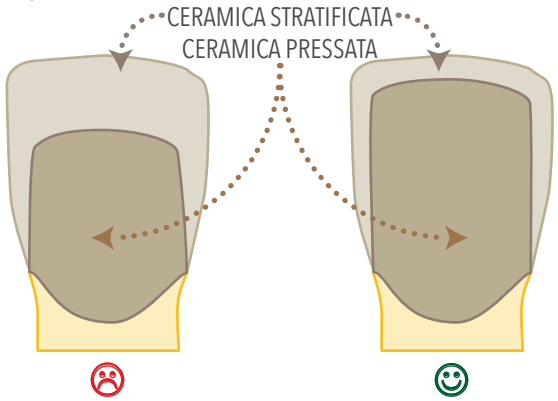


fig. 4B

Riduciamo l'area incisale per creare lo spazio di stratificazione delle masse smalto e trasparente

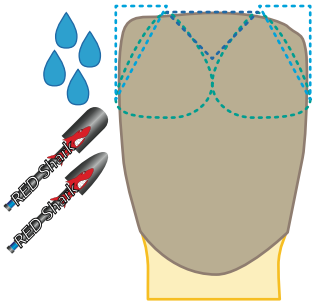
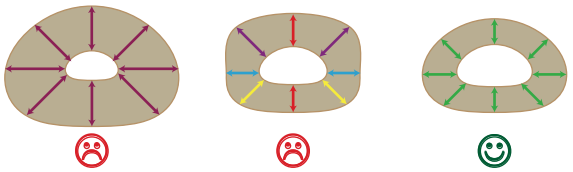


fig. 4C



5. LA LUCE E IL COLORE

NATURAL DSL

La ceramica dentale si propone lo scopo tutt'altro che semplice: replicare la colorazione naturale dei denti, in spazi estremamente limitati e con un materiale completamente differente.

Per ottenere un risultato in linea con le aspettative, di fronte ad un compito così arduo, è necessario procedere con metodo e fare una analisi degli elementi, delle aree, della cromaticità e del valore.

La dentina naturale presenta diversi gradi di colore e di opacità, lo smalto naturale può essere traslucente, trasparente ma anche opaco.

La risultante cromatica di un elemento si ottiene attraverso la diffusione della luce: nei denti naturali la diffusione della luce è influenzata non solo dalla superficie ma anche da elementi presenti in profondità: ciò significa che i colori dei denti naturali sono influenzati dalle condizioni ambientali.

In condizioni di luce differente, come luce naturale, neon, etc., l'effetto cromatico può variare anche notevolmente.

Analizziamo e definiamo alcuni degli aspetti ottici che influiscono sul risultato finale.

TRASPARENZA
Quanto più è trasparente un elemento tanto più viene attraversato dalla luce; più un elemento è trasparente più aumenterà l'effetto grigio dell'elememento. Più al contrario l'elemento è opaco; si avrà una maggiore riflessione della luce e quindi un maggiore effetto cromatico.
OPACO <--> TRASPARENTE

TRASLUCENZA
Quanto più un elemento è traslucente tanto maggiore sarà la diffusione della luce al suo interno, aumentando la tridimensionalità dell'elemento; un elemento traslucente è parzialmente attraversato dalla luce e crea un effetto lattiginoso meno trasparente. Un elemento non traslucente risulterà piatto.
TRIDIMENSIONALE <--> PIATTO

IRIDESCENZA
E' una proprietà tipica della fase cristallina di alcuni minerali: a seconda dell'angolo incidente della luce, il colore percepito risulta differente. Nella ceramica dentale è una caratteristica poco usata in quanto non controllabile.

OPALESCENZA
E' un sottoinsieme dell'iridiescenza, è il comportamento di un elemento simile all'opale, limitato alla escursione di colore tra le tinte del rossiccio e l'azzurro. Questa caratteristica è molto utilizzata nelle masse ceramiche sopratutto nelle masse incisali per creare vivacità.

FLUORESCENZA
E' la proprietà di diversi materiali di riemettere le radiazioni luminose ricevute. Alle ceramiche estetiche come Natural DSL sono aggiunti componenti altamente fluorescenti che riemettono colorazioni bianco-blu e giallo-arancione. Questa proprietà, assai visibile in condizioni di illuminazione speciale (ad. esempio luce di Wood) ha anche la caratteristica di creare un effetto vitale in condizione di luminosità diffusa e/o scarsa luminosità, rendendo il restauro dentale molto simile, come comportamento visivo, alla dentizione naturale.

6. RISULTATO DELLA COTTURA DELLA CERAMICA

NATURAL DSL

Il corretto utilizzo delle pastiglie in ceramica per la pressata passa per la corretta gestione delle temperature e i tempi di iniezione.

La ceramica Natural DSL deve essere trattata in accordo alle temperature e ai tempi di cottura come riportato nelle tabelle al paragrafo 19; se si utilizza un forno differente rispetto a F1 Digital Press, utilizzato per compilare le tabelle, è necessario effettuare delle prove prima di realizzare restauri reali.

I parametri principali da verificare sono:

- tempo di mantenimento;
- temperatura di iniezione (finale);
- tempo di iniezione.

Dai test effettuati è emerso che con differenti temperature di cottura è possibile ottenere risultati molto differenti, al variare anche di un solo parametro tra quelli riportati.

ATTENZIONE:
Per la ceramica a base di litio silicato Natural DSL non vale il principio generale che la sovra-cottura è meglio di una sotto-cottura: anzi, al contrario, una sovra-cottura porta ad un indebolimento della struttura ceramica e a possibili fessurazioni e rotture.

La cermica Natural DSL risulta cotta correttamente se, dopo la smuffolatura, il restauro in integrale si presenta cromatico, vivace e traslucente; la superficie risulta compatta ed omogenea senza asperità ne macchie; i bordi risultano lisci e precisi, pari a quanto è stato modellato in cera.

Un aspetto molto opaco, lattiginoso o con macchie biancastre sono segnali di una temperatura troppo elevata e/o un tempo di iniezione troppo lungo.

La comparsa di bollicine superficiali, superfici irregolari e/o la presenza di bordi frastagliati indicano una temperatura finale di iniezione troppo elevata.

Se il restauro risulta mancante in alcune aree (generalmente i bordi di chiusura) può essere dovuto a temperatura finale troppo bassa o tempo di iniezione insufficiente.

Durante i test per calibrare il ciclo termico, eseguire cicli di pressata con variazioni di ±10°C alla volta; quando si ottiene il risultato corretto, prendere nota delle temperature e programmare i cicli di pressata in funzione dei dati rilevati.

ATTENZIONE:
la pressata di elementi molto grossi e ponti o di più elementi assieme, rende necessario la modifica del programma di pressata; una volta individuata la temperatura corretta, si consiglia di agire sul tempo di iniezione, modificandolo secondo le necessità.

ATTENZIONE:
differenti marche, modelli e stato di usura possono portare a cicli di cottura molto differenti; si raccomanda di eseguire delle prove prima di iniziare a lavorare.

ATTENZIONE:
l'uso di cilindri differenti comporta l'uso di programmi differenti, modificati a seconda delle dimensioni del cilindro.

ATTENZIONE:
il cilindro da x100gr deve essere utilizzato SOLO ed ESCLUSIVAMENTE per la realizzazione di un unico elemento singolo: una corona, una faccetta, un intarsio; MAI per realizzare due elementi anche se piccoli.

7. AVVERTENZE E INDICAZIONI

Il sistema ceramico Natural DSL è composto da una gamma di pastiglie ad alta resistenza per Presso-Fusione (press-pellets).

Natural DSL ceramica dentale per pressofusione NON è indicata per la pressatura su strutture, in lega e/o zirconia.

AVVERTENZE E CONTROINDICAZIONI:

Abbinamento con materiali diversi dai prodotti Natural Ceramic menzionati e/o materiali di altri produttori.

Realizzazione di restauri non menzionati.

Realizzazione di restauri con spessori di parete e sezioni trasversali dei connettori inferiori a quelli menzionati.

I restauri in ceramica dentale e ceramica integrale realizzati in vetroceramica non sono raccomandati per pazienti con bruxismo o parafunzione o pazienti con dentizione residua sostanzialmente ridotta.

Non adatto alla lavorazione su monconi fortemente discromici.

AVVERTENZE TECNICHE:

Ceramica per uso dentale; la lavorazione deve essere effettuata esclusivamente da personale qualificato.

Durante le lavorazioni dei restauri dentali (rifinitura, pulitura) si possono sprigionare polveri e frammenti.

Proteggere gli occhi e le vie respiratorie evitando di respirare le polveri.

Durante le lavorazioni si raccomanda l'uso di aspiratore, occhiali e maschera protettivi.

Data la diversità dei forni esistenti in commercio, le condizioni di cottura potrebbero essere differenti. Si raccomanda di tenere in considerazioni queste varianze nelle temperature.

Tutte le temperature indicate sono solo valori approssimati, eseguire un test di cottura prima di inizare a lavorare.

Evitare il contatto del materiale con pelle, occhi e mucose.

Le strutture modellate in cera da pressare con Natural DSL devono essere realizzate con cere apposite per la tecnica di presso-fusione prive di Disossido di Titanio (TiO2). L'utilizzo di cere da modellazione tradizionali può portare a decolorazioni e rotture.

La pulizia delle spatole e dei pennelli usati nella lavorazione deve essere scrupolosa. Ogni impurità esterna può avere effetti negativi sulla cottura. Pericolo di contaminazione.

Prestare attenzione durante il processo di cottura ad alte temperature e durante il processo di pressofusione dei manufatti. Pericolo di ustione. Utilizzare pinze e guanti.

E' sconsigliato il riutilizzo dei residui di pressata: rischio di decolorazioni, impurità, stress e rotture.

AVVERTENZE SUL RIVESTIMENTO:

Si consiglia l'uso del rivestimento T-Vest 2000 o di altro rivestimento specifico per pressate in litio silicato.

Il rivestimento contiene polveri di quarzo. Non respirare le polveri.

Se necessario indossare una maschera protettiva.

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso del rivestimento prima dell'uso.

Attenersi alle indicazioni fornite dal produttore del rivestimento.

AVVERTENZE SULLO STOCCAGGIO:

Si consiglia uno stoccaggio in luogo asciutto.

Il materiale ceramico è sintetico, privo di componenti organiche e, nelle comuni

condizioni di stoccaggio, non subisce variazioni da temperatura, sole, umidità ambientale, etc; l'eventuale essicazione del prodotto in pasta può avvenire nel tempo, ma non pregiudica la qualità del prodotto: sarà sufficiente utilizzare il liquido adatto per ripristinare la consistenza originale.

Se correttamente conservato, il prodotto non ha scadenza.

Prima di utilizzare il prodotto leggere attentamente le istruzioni per l'uso.

INDICAZIONI D'USO:

Natural DSL è una ceamica dentale e si compone una linea di Pastiglie per Pressata (PRESS PELLETS).

Natural DSL è indicata per realizzare elementi in ceramica integrale, corone a giacca, corone 3/4, intarsi, faccette e faccette cosmetiche.

Natural DSL è indicata per realizzare ponti di 3 elementi, con un solo elemento intermedio, fino al secondo premolare.

COMPATIBILITA':

Natural DSL è compatibile con Natural ZiR Ceramica in polvere per stratificazione, e viceversa.
Natural DSL è compatibile i supercolori Natural STAINS, con i liquidi Natural LIQUIDS e con le masse per micro-stratificazione Natural CRYSTAL.

AVVERTENZE GENERALI

PREPARAZIONE:

A differenza della ceramica cotta su struttura metallica o su zirconio, la preparazione indicata per un restauro in ceramica integrale è esclusivamente a spalla, sia a 90° sia arrotondata (fig. 8A).

Le preparazioni a finire NON sono indicate per elementi in cermica integrale, ad eccezione delle faccette cosmetiche che non subiscono carico masticatorio ma hanno solo funzioni estetiche.

Nella preparazione a spalla si raccomanda una profondità del solco circolare di circa 1mm e l'angolo della preparazione deve essere di almeno 6° (fig. 8B).

Tutti i bordi assiali e occlusali devono essere arrotondati.

Si raccomanda di realizzare superfici omogenee e lisce evitando sottosquadri.

fig. 8B

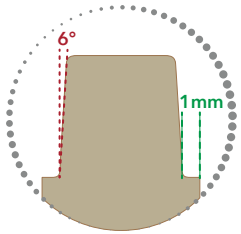


fig. 8A

Preparazione a SPALLA a 90°, indicata per qualsiasi tipo di restauro

Preparazione a SPALLA ARROTONDATA, indicata per qualsiasi tipo di restauro

Preparazione a FINIRE, controindicata per la ceramica integrale sia corone sia faccette

Preparazione a SPALLA ERRATA, controindicata per tutti i tipi di restauro

8. FACCETTE IN CERAMICA

La realizzazione di restauri in ceramica integrale deve tenere conto di fattori molto importanti: tipo di preparazione e spessore. Questi sono necessari per ottenere un risultato soddisfacente non solo dal punto di vista estetico, ma anche dal punto di vista clinico e strutturale. In questo paragrafo andremo a vedere, caso per caso quali sono i principali requisiti da soddisfare per ciascun tipo di lavorazione.

FACCETTA SOTTILE - THIN VENEER
(fig. 8A)

La preparazione deve avvenire nello smalto.
Non portare i limiti incisali della preparazione nell'area delle superfici di abrasione e delle superfici di abrasione dinamiche.

Lo spessore minimo di una faccetta sottile può essere di 0,30 mm nell'area cervicale e labiale; sul bordo incisale prevedere uno spessore del restauro di 0,40 mm.

In bibliografia si riporta che, in caso di sufficiente spazio vestibolare a disposizione, è possibile anche rinunciare del tutto ad una preparazione; tuttavia si sconsiglia l'approccio "NO-PREP" in quanto non garantisce una corretta fase di cementazione e non assicura una buona tenuta del restauro nel tempo.

FACCETTA - VENEER
(fig. 8B)

La preparazione del moncone deve avvenire, possibilmente, nello smalto.

Non portare mai i limiti incisali della preparazione nell'area delle superfici di abrasione e/o delle superfici di abrasione dinamiche.

Lo sviluppo dei carichi masticatori deve essere analizzato e controllato per evitare che i movimenti di lateralità vadano ad impattare sulle faccette.

Lo spessore minimo di una faccetta sottile può essere di 0,60 mm nell'area cervicale e labiale; sul bordo incisale prevedere uno spessore del restauro di 0,70 mm.

ATTENZIONE:
Le faccette, sia sottili che tradizionali, hanno una buona resa estetica a patto che i monconi su cui verranno cementate siano vitali e di colore compatibile con il risultato finale.
La scelta di una pastiglia più o meno opaca può aiutare a raggiungere il risultato estetico; una pastiglia più opaca come anche una preparazione più profonda permettono di mascherare eventuali leggere discromie.

fig. 8A

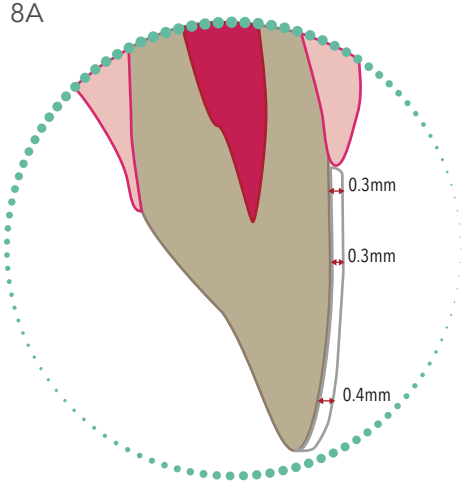
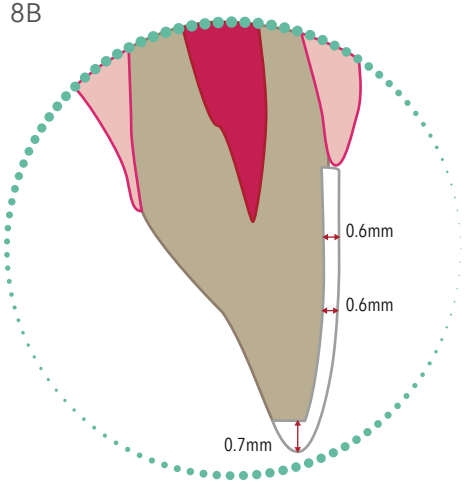


fig. 8B



9. CORONE A GIACCA

CORONA A GIACCA ANTERIORE
(fig. 9A)

La corona a giacca anteriore permette la ricostruzione totale e/o parziale di un elemento frontale.

Si ricorda di arrotondare tutti i bordi e gli spigoli della preparazione; i valori riportati sono da intendersi come valori minimi per ottenere un risultato congruo, differenti condizioni del moncone e del parodonto possono portare a realizzare preparazioni più profonde.

Ridurre la forma anatomica rispettando gli spessori minimi indicati.

Preparazione a spalla (o chamfer) con una angolazione di circa 10°-30°; larghezza della spalla/chamfer circolare di almeno 1,00 mm.

Riduzione minima dell'area incisale 1,50 mm.

Riduzione delle aree vestibolare e palatale di minimo 1,20 mm.

Per la cementazione procedere con cementi auto-adesivi; la preparazione deve presentare superfici ritentive e una sufficiente altezza del moncone.

CORONA A GIACCA POSTERIORE
(fig. 9B)

La corona a giacca posteriore prevede la riabilitazione completa di un elemento.

Molto importante, nella fase di preparazione, la realizzazione di superfici lisce e regolari, con spigoli e angoli ben arrotondati. Tutti i valori riportati sono da intendersi come valori minimi per ottenere un risultato congruo, differenti condizioni del moncone e del parodonto possono portare a realizzare preparazioni più profonde.

Ridurre la forma anatomica rispettando gli spessori minimi indicati.

Preparazione a spalla (o chamfer) con una angolazione di circa 10°-30°; larghezza della spalla/chamfer circolare di almeno 1,50 mm.

Riduzione minima dell'area incisale 1,50 mm.

Riduzione delle zone vestibolare e palatale di minimo 1,50 mm.

Per la cementazione procedere con cementi auto-adesivi, prediligendo quelli auto-polimerizzanti; la preparazione deve presentare superfici ritentive ed una sufficiente altezza del moncone.

fig. 9A

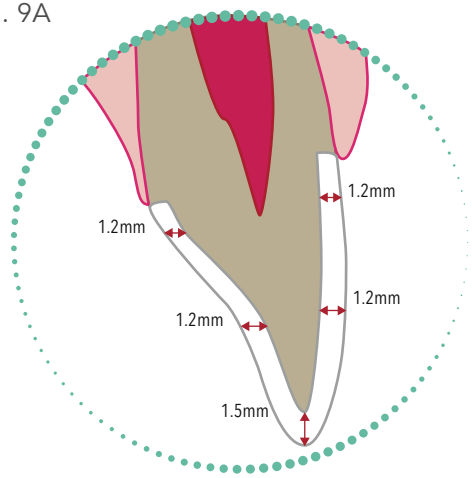
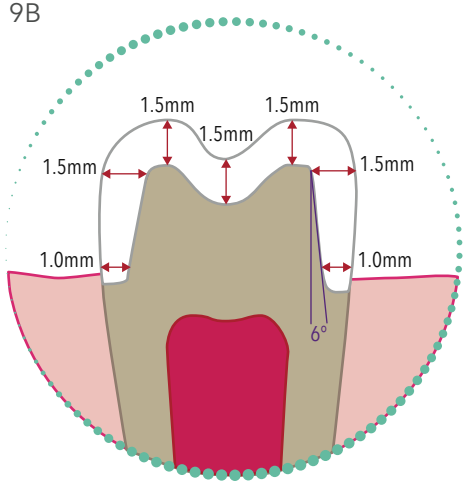


fig. 9B



10. CORONE PARZIALI POSTERIORI

CORONA 3/4 POSTERIORE
(fig. 10A)

La corona 3/4 posteriore permette la ricostruzione parziale e poco invasiva di un elemento diatorico.

Si ricorda di arrotondare tutti i bordi e gli spigoli della preparazione; i valori riportati sono da intendersi come valori minimi per ottenere un risultato congruo, differenti condizioni del moncone e del parodonto possono portare a realizzare preparazioni più profonde.

Il margine di chiusura per questi elementi è sopra-gengiva.

Ridurre la forma anatomica rispettando gli spessori minimi indicati.

Preparazione circolare con bordi esterni arrotondati di circa 10°-30°.

Riduzione minima dell'area inciasale 1,00mm.

Per la cementazione procedere con cementi auto-adesivi, possibilmente auto- e foto-polimerizzanti; la preparazione deve presentare superfici ritentive e una sufficiente altezza del moncone.

CORONA PARZIALE
(fig. 10B)

La corona parziale prevede la ricostruzione parziale e in modo poco invasivo di un elemento diatorico.

Si ricorda di arrotondare tutti i bordi e gli spigoli della preparazione; i valori riportati sono da intendersi come valori minimi per ottenere un risultato congruo, differenti condizioni del moncone e del parodonto possono portare a realizzare preparazioni più profonde.

Considerare attentamente i contatti statici e dinamici con gli antagonisti, valutare i movimenti di lateralità e protrusivi.

Non realizzare i bordi nei punti centrici di contatto con gli antagonisiti.

Nella zona d'incappucciamento delle cuspidi considerare uno spessore minimo di 1,50mm.

Per la cementazione procedere con cementi auto-adesivi, possibilmente auto e foto-polimerizzanti; la preparazione deve presentare superfici ritentive e una sufficiente altezza del moncone.

fig. 10A

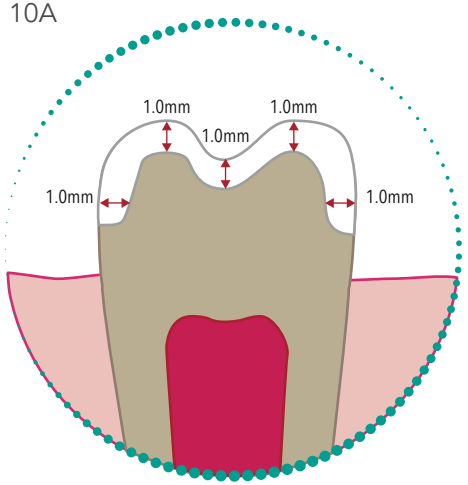
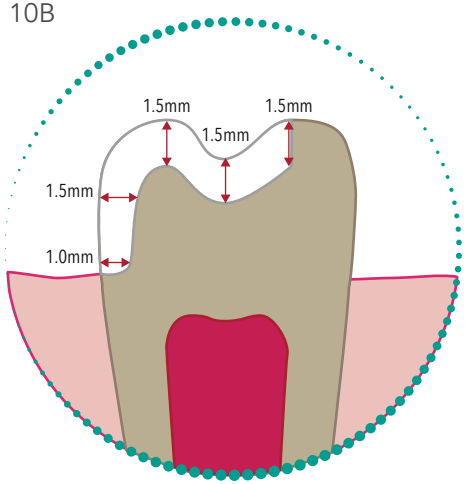


fig. 10B



11. PONTI FRONTALI DI TRE ELEMENTI

PONTE FRONTALE di 3 ELEMENTI
(fig. 11A)

Con le pastiglie per pressata Natural DSL è possibile realizzare anche ponti di massimo 3 elementi con un elemento intermedio con monconi naturali come pilastro, fino al secondo premolare.

Si ricorda di arrotondare tutti i bordi e gli spigoli della preparazione; i valori riportati sono da intendersi come valori minimi per ottenere un risultato congruo.

Si fa presente che differenti condizioni del moncone e del parodonto possono portare a realizzare preparazioni più profonde.

Il margine di chiusura per gli elementi pilastro è sotto-gengiva.

Ridurre la forma anatomica rispettando gli spessori minimi indicati.

Preparazione circolare con bordi esterni arrotondati di circa 10°-30°.

Riduzione dell'area inciasale minimo 1,5 mm, riduzione delle pareti prossimali all'elemento di ponte minimo 1,00 mm.

Nella modellazione del ponte mantenere connessioni adeguate al restauro, evitando di realizzare spessori troppo sottile; la sezione trasversale del connettore dev'essere non inferiore a 16 mm^2.

La lunghezza totale del elemento di ponte , connessioni comprese, non superiore a:

- 9 mm per ponti con pilastri pre-molari.

- 11 mm per ponti con pilastri solo incisivi.

Le connessioni devono essere realizzate in modo da sostenere al meglio le forze sprigionate durante la masticazione (fig. 11B). Nella la fase di RIFINITURA del restauro prestare la massima attenzione a non ridurre la dimensione dei connettori.

Per la cementazione procedere con cementi auto-adesivi, possibilmente auto- e foto-polimerizzanti; la preparazione deve presentare superfici ritentive e una sufficiente altezza dei monconi.

ATTENZIONE:
Non effettuare ponti con elementi a sbalzo. L'elemento di ponte non deve comprimere l'area gengivale sottostante.

fig. 11A

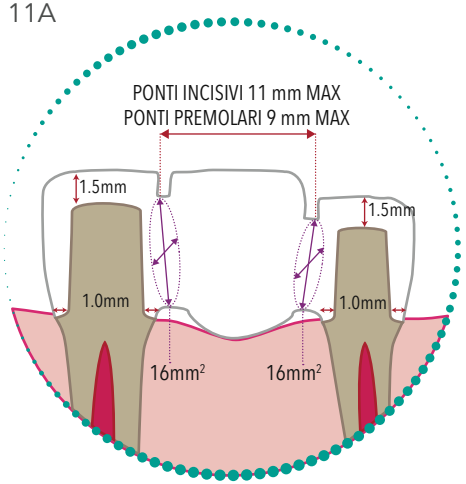


fig. 11B

12. SPESSORI MINIMI RACCOMANDATI

TIPO di LAVORAZIONE	AREE del RESTAURO	FACCETTE o VEENERS	INTARSI o INLAY	ONLAY	CORONE		PONTI DI 3 ELEMENTI	
					ANTERIORI	POSTERIORI	FRONTALI	PREMOLARE
COLORAZIONE con Natural Stains	INTERPROSSIMALE, VESTIBOLARE e LINGUALE	0,3 - 0,6	1,0	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	INCISALE E OCCLUSALE	0,4 - 0,7	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
MICRO-STRATIFICAZIONE con Natural CRYSTAL	INTERPROSSIMALE, VESTIBOLARE e LINGUALE	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
	INCISALE E OCCLUSALE	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
STRATIFICAZIONE con Natural ZiR	INTERPROSSIMALE, VESTIBOLARE e LINGUALE	-	-	-	0,6	0,6	0,8	0,8
	INCSALE E OCCLUSALE	-	-	-	0,6	0,8	0,8	0,8
	PRINCIPIO BASE				RIDUZIONE ANATOMICA DEGLI ELEMENTI			
	SEZIONE TRASVERSALE del CONNETTORE	-	-	-	-	-	16 mm^2	16 mm^2
	LARGHEZZA MASSIMA dell'ELEMENTO di PONTE	-	-	-	-	-	11	9

tutte le misure sono espresse in mm

13. LA FASE OPERATIVA

13.1 TECNICA DI IMPERNATURA

13.2 MESSA IN RIVESTIMENTO

13.3 PRE-RISCALDO DEL CILINDRO

13.4 LA PRESSATA

13.5 LA FINALIZZAZIONE DEL RESTAURO

13.1 TECNICA DI IMPERNATURA

L'imperniatura del modellato in cera deve avvenire sempre nella stessa direzione del flusso e nel punto più spesso del modellato, in modo da ottenere uno scorrimento privo di impedimenti della ceramica viscosa.

In base al numero di elementi da pressare si può scegliere fra il cilindro da 100 o da 200 grammi; per ottenere dei risultati migliori è sempre consigliabile l'uso di un cilindro da 200 grammi.

ATTENZIONE: il cilindro da 100 grammi è utilizzabile solamente per la pressata di un solo elemento ed uno solo; per pressare più elementi, anche se piccoli, si raccomanda sempre l'uso del cilindro da 200 grammi.

PRIMA di eseguire l'imperniatura con qualche goccia di cera chiudere il foro alla base del cilindro, quindi pesare la base del cilindro e annotarne il peso.

Seguire attentamente le istruzioni:

Per eseguire diversi restauri si possono utilizzare diversi rapporti di rivestimento (vedere Scheda Tecnica del rivestimento utilizzato); pertanto controllare attentamente ciascun restauro prima di imperniare.

Rispettare la distanza minima di 10 millimetri degli elementi in cera e il cilindro di silicone.

Rispettare l'altezza massima di 16 millimetri, elemento in cera con il perno di colata.

Se si mette in rivestimento un singolo elemento è necessario aggiungere un secondo canale di pressatura come stabilizzatore, lungo quanto l'elemento da pressare con il perno di colata (fig. 13.1A).

ATTENZIONE:
Questo passaggio è RACCOMANDATO per la pressata con i forni generici (pressata ad aria compressa), mentre è OBBLIGATORIO per i forni con controllo automatico della pressata (pressata meccanica).

Se si utilizza il cilindro da 100 grammi imperniare il modellato in cera sulla base del cilindro nella direzione più ripida (questa tecnica di spinatura è SCONSIGLIATA per pressare più elementi, anche se piccoli).

Se si mettono in rivestimento due o più elementi, è necessario utilizzare il cilindro da 200gr e rispettare una distanza tra gli elementi di almeno 3 millimetri (fig. 13.1B).

ATTENZIONE:
Tressis Italia sconsiglia l'uso del cilindro da 100gr. in quanto il raffreddamento può risultare non omogeneo; il suo utilizzo dovrebbe essere relegato solo per elementi singoli piccoli.

fig. 13.1A

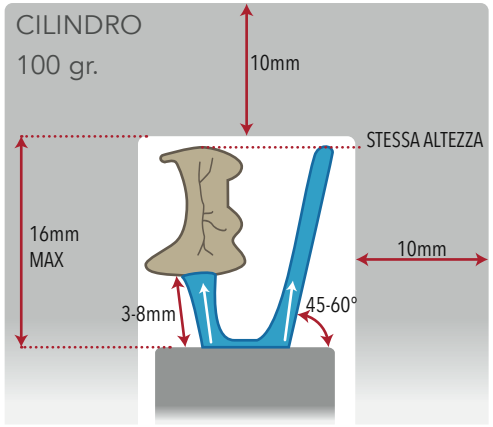
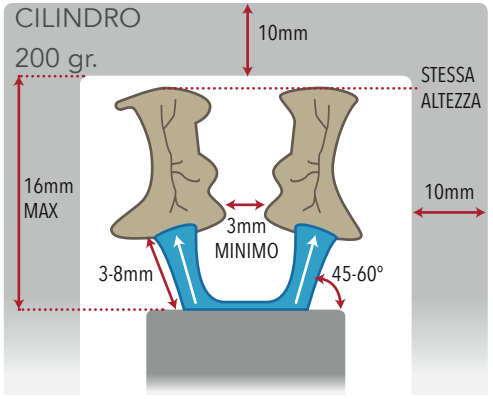


fig. 13.1B



Anche se le varie tipologie di restauro da pressare necessitano di imperniature differenti, sono sempre validi i consigli per la ceramica integrale:

Il modellato in cera deve avere spessori minimi adeguati e mai inferiori a 0,2 mm;

Evitare bordi e chiusure a lama di coltello, è consigliato arrotondare i bordi di chiusura;

Non imperniare il restauro nella parte interna;

L'imperniatura deve essere posizionata nella parte più spessa dell'elemento;

Per le faccette il canale di colata deve essere posizionato sul bordo incisale (fig. 13.1C);

Le corone posteriori devono essere orientate per agevolare quanto più possibile il fluire della ceramica, posizionando il canale di colata sulla cuspide più spessa (fig. 13.1D);

La rimozione del canale di colata deve essere realizzata con un disco diamantato bi-lama, molto tagliente e raffreddando il punto di taglio con acqua;

Per i ponti di 3 elementi (fig. 13.1E) deve essere utilizzato solo il cilindro da 200gr;

Si consiglia di pressare sempre 2 elementi, anche identici, per avere una copia in caso di necessità (fig. 13.1F).

fig. 13.1C

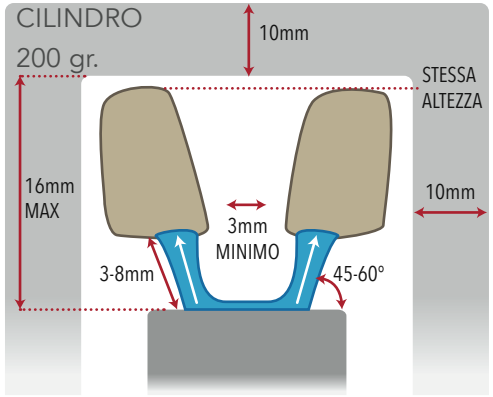


fig. 13.1C

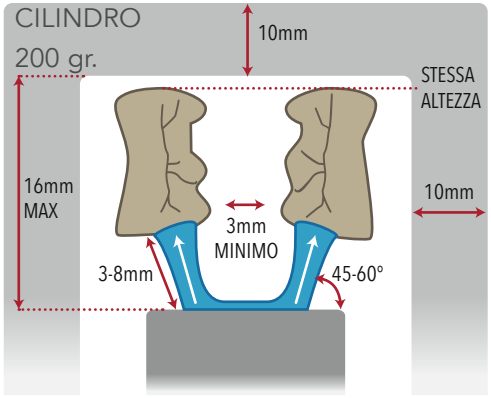


fig. 13.1E

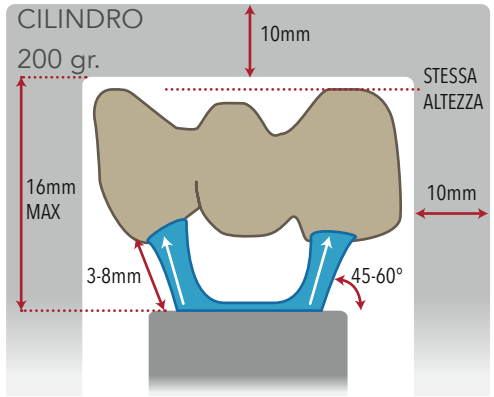
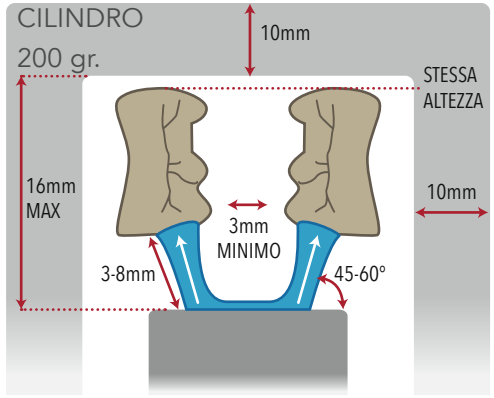


fig. 13.1F



	RESTAURI SINGOLI	PONTI DI 3 ELEMENTI
BASE per CILINDRO	100 - 200 grammi	SOLO 200 grammi
TIPO di CERA	ASH FREE	ASH FREE
CANALE di FUSIONE Ø	3 mm	3 mm
LUNGHEZZA del PERNO di COLATA minimo - massimo	3 - 8 mm	3 - 8 mm
LUNGHEZZA MASSIMA TOTALE perno di colata + modellato in cera	15 - 16 mm	15 - 16 mm
PUNTO di IMPERNIATURA	zona PIU' SPESSA	ENTRAMBI i PILASTRI di PONTE, NON sull'elemento di cassetta
ANGOLAZIONE del MODELLATO in CERA	assiale	assiale
ANGOLAZIONE sulla base del CILINDRO	da 45° a 60°	da 45° a 60°
MODELLAZIONE dei PUNTI di IMPERNIATURA	arrotondati e svasati, senza spigoli vivi	arrotondati e svasati, senza spigoli vivi
DISTANZA MINIMA tra gli ELEMENTI	3 mm	3 mm
DISTANZA MINIMA dal CILINDRO di SILICONE	10 mm	10 mm
NOTE IMPORTANTI:	se pressato un elemento soltanto, aggiungere un canale di stabilizzazione	verificare che la pressione del forno sia sufficiente alla pressata

13.2 MESSA IN RIVESTIMENTO

Per la messa in rivestimento è consigliato il rivestimento T-Vest 2000; in alternativa si può utilizzare un rivestimento specifico per litio silicato (attenersi alle indicazioni dell'azienda produttrice del rivestimento).

Utilizzare il cilindro di silicone della dimensione desiderata e gli accessori (tettarella e tappo livellatore) dello stesso diametro.

ATTENZIONE:
Le pastiglie in litio silicato Natural DSL hanno un diametro maggiore rispetto alle pastiglie tradizionali Natural HT, LF e ZiR.
Prestare attenzione che la base su cui vengono spinati i modellati in cera abbia un diametro adeguato.

PRIMA della messa in rivestimento pesare il modellato in cera (completo di perni di colata e, se presente, del perno di compensazione).

Cerare gli oggetti in cera alla base del cilindro e pesare, annotare il peso;

Calcolare la differenza di peso fra la base del cilindro pesata da sola precedentemente e quello ottenuto con il modellato in cera.

Scegliere il numero di pastiglie da pressare in base al peso rilevato (tabella 13.2)

Per i parametri di lavoro dettagliati fare riferimento alle istruzioni d'uso del produttore della massa di rivestimento.

Consigliamo la lavorazione con la massa di rivestimento T-Vest 2000.

Non spruzzare sul modellato in cera con un riduttore di tensione.

Temperatura di lavorazione della massa di rivestimento 18°C - 23°C MAX.

ATTENZIONE:
Una temperatura di lavoro diversa influisce in modo determinante sul comportamento e tempo di presa.

Miscelare la massa di rivestimento secondo le istruzioni per l'uso.

ATTENZIONE:
La massa di rivestimento contiene polvere di quarzo - evitare l'inalazione delle polveri, utilizzare i mezzi di prevenzione abituali quali guanti, occhiali e mascherina.

Eseguire la messa in rivestimento delle cavità mediante appositi strumenti (ad esempio un pennellino).

Prestare attenzione che i bordi e le aree più sottili della cera non vengano danneggiati.

Applicare con attenzione l'anello in silicone sulla base del cilindro, avendo cura di non rovinare gli oggetti in cera. L'anello di silicone deve essere posizionato correttamente sulla base del cilindro.

Riempire lentamente il cilindro con la massa di rivestimento fino al livello, quindi inserire il tappo livellatore.

Lasciare indurire senza vibrazioni.

In seguito alla fioritura del rivestimento, la massa da rivestimento T-Vest 2000 deve essere lavorata, al più tardi, entro le 24 ore dal momento di presa.

Tabella 13.2

	1 PRESS PELLET	**2** PRESS PELLETS
PESO DELLA CERA	fino a 0,75gr MAX	fino a 1,90gr MAX
DIMENSIONE DEL CILINDRO	100gr o 200gr	SOLO 200gr

13.3 PRERISCALDO DEL CILINDRO

Ultimato il tempo di presa previsto dalla massa da rivestimento, il cilindro viene preparato per il ciclo di preriscaldo.

Rimuovere la base del cilindro con un movimento di rotazione.

Rimuovere cautamente il cilindro dall'anello di silicone.

Rimuovere eventuali irregolarità presenti sulla superficie d'appoggio del cilindro, con un coltello da gesso facendo attenzione a non far cadere i detriti all'interno del cilindro stesso; quindi controllare l'angolo di 90°.

Passare delicatamente a mano un pezzo di cartavetrata sulla testa del cilindro.

ATTENZIONE:
NON utilizzare una squadramodelli, né a secco né ad acqua.

ATTENZIONE:
I residui e le polveri di rivestimento non devono raggiungere il canale di pressatura; eventualmente rimuovere con un leggero getto d'aria.

Posizionare il cilindro all'interno del forno da pre-riscaldo, alla temperatura indicata in tabella per il rivestimento, a seconda la metodica di rivestimento utilizzata, con il foro rivolto verso il basso.

ATTENZIONE:
se sono usate altri tipi di rivestimento, fare riferimento alle istruzioni per l'uso del rivestimento stesso, fornite dal produttore del rivestimento.

Se il piano di appoggio del forno da pre-riscaldo è parallelo al terreno, è possibile posizionare un piccolo pezzo di rivestimento sotto il cilindro per inclinare il cilindro leggermente (fig. 13.3A).

ATTENZIONE:
Il cilindro NON deve essere mai posizionato nel forno da pre-riscaldo con il foro verso l'alto (fig 13.3B).

Se si prevede di eseguire più pressate di seguito, posizionare i cilindri nel forno intervallati di 20/30 minuti, prestando attenzione che la temperatura non cali troppo.

ATTENZIONE:
utilizzare un rivestimento adatto alla tecnica di presso-fusione della ceramica e compatibile con il litio silicato, controllare le

fig. 13.3A

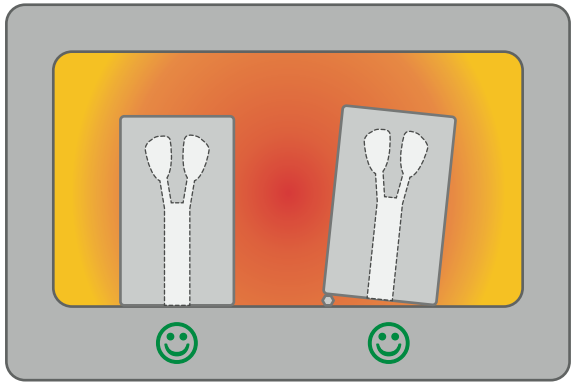
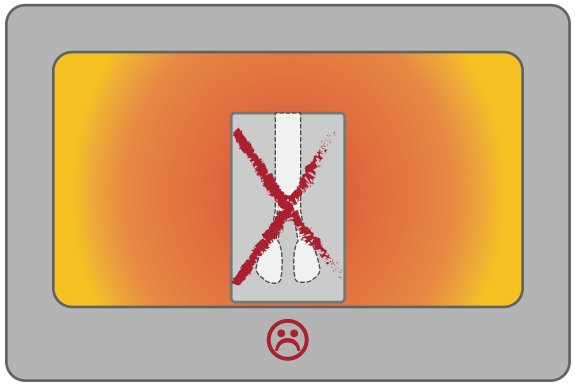


fig. 13.3B



istruzioni per l'uso del rivestimento fornite dal produttore del rivestimento.

Per il rivestimento T-VEST 2000 si può fare riferimento alla tabella 13.3.

Le pastiglie in ceramica Natural DSL così come i pistoni per la pressata, sia quelli in allumina sia quelli in materiale refrattario come TVP, NON devono essere messi nel forno da pre-riscaldo.

Tressis Italia sconsiglia l'uso dei pistoni in allumina, mentre raccomanda l'uso di pistoni monouso in refrattario in quanto riducono la possibilità di shock termico.

ATTENZIONE:
Le pastiglie in litio silicato Natural DSL hanno un diametro maggiore rispetto alle pastiglie tradizionali, prestare attenzione che il pistone sia adeguato alla dimensione della pastiglia.

ATTENZIONE:
Le pastiglie di ceramica Natural DSL non devono essere posizionate nel forno da pre-riscaldo, ma mantenute a temperatura ambiente fino al momento di inserimento nel cilindo caldo (vedi paragrafo 13.4).

Tabella 13.3

	TECNICA TRADIZIONALE	TECNICA FAST
Tempo di presa T-VEST	minimo 40 minuti	minimo 22 minuti
Temperatura di inserimento nel forno preriscaldo	Temperatura AMBIENTE	800 °C
Posizionamento del cilindro nel forno	posteriormente, con l'apertura verso il basso	posteriormente, con l'apertura verso il basso
Temperatura finale di pre-riscaldo	850 °C	850 °C
Tempo di mantenimento a temperatura finale	minimo 60 minuti	100 gr minimo 40 min. 200 gr minimo 60 min.
Pastiglia Natural DSL	NON pre-riscaldare	NON pre-riscaldare
Pistone TVPØ3 in refrattario	NON pre-riscaldare	NON pre-riscaldare
ATTENZIONE	Se si eseguono più pressate di seguito, aspettare almeno 20/30 minuti tral'inserimento di un cilindro e l'altro, prestando attenzione che la temperatura non cali mai troppo	

13.4 LA PRESSATA

Prima che sia terminato il ciclo di pre-riscaldo del cilindro, consigliamo di eseguire le seguenti fase preparatorie per la pressata, in modo di avere tutto pronto prima di estrarre il cilindro dal forno di pre-riscaldo.

Selezionare il PELLET per pressatura Natural DSL freddo del colore desiderato e il pistone freddo (in refrattario e/o allumina).

Accendere per tempo il forno da pressata affinché siano concluse tutte le fasi preliminari di avviamento del forno e di preriscaldo della camera di cottura.

Richiamare il programma di pressatura desiderato.

Trascorso il ciclo di preriscaldo del cilindro, prelevare il cilindro dal forno di preriscaldo.

ATTENZIONE:
il cilindro è a temperatura molto elevata rischio di ustioni.

ATTENZIONE:
i seguenti passaggi devono durare il minor tempo possibile per evitare che il cilindro si raffreddi troppo.

Inserire il PELLET Natural DSL (freddo) nel cilindro (caldo) con la parte stampata verso l'alto. Si raccomanda di mantenere la parte stampata verso l'alto per poter controllare l'effettivo colore della pastiglia (fig. 13.4A).

Inserire il pistone per la pressatura (freddo) nel cilindro (caldo).

ATTENZIONE: i pistoni monouso TVP Plungers hanno un verso di inserimento: mantenere il pallino verso l'alto (fig 13.4B).

Posizionare con la pinza per cilindri il cilindro così composto al centro del piattello del forno di pressatura (caldo).

Avviare il programma di pressatura scelto precedentemente.

Al termine del processo di pressatura, all'apertura del forno, prelevare il cilindro con l'apposita pinza.

Posizionare il cilindro caldo sulla griglia di raffreddamento, o in altro luogo protetto da correnti d'aria.

Si raccomanda di non accelerare il raffreddamento, per esempio, con aria compressa o getti di aria condizionata.

fig. 13.4A

IMPORTANTE:
il lato stampato va mantenuto verso l'alto

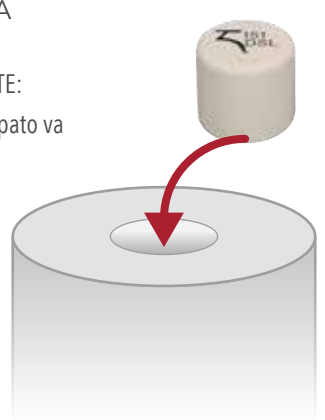
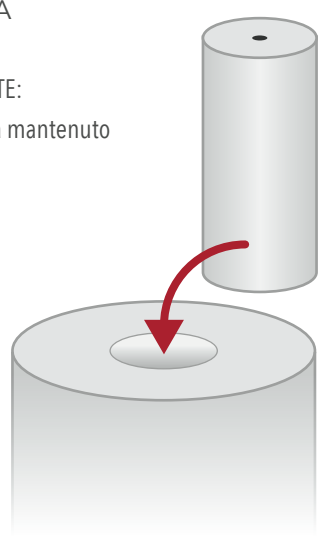


fig. 13.4A

IMPORTANTE:
il pallino va mantenuto verso l'alto



13.5 LA FINALIZZAZIONE DEL RESTAURO

Il processo di finitura del restauro, dopo la rimozione dei canali di colata, può essere realizzato con due differenti tecniche: per colorazione superficiale o per stratificazione.

ATTENZIONE:
per rimuovere i perni di colata utilizzare un disco diamantato bi-lama, tagliente e mantenendo bagnato l'elemento per non surriscaldarlo.

COLORAZIONE SUPERFICIALE:
a seconda del risultato finale desiderato si possono utilizzare i colori Natural Stains e/o creare una micro-stratificazione con la ceramica in pasta Natural CRYSTAL.

Per il trattamento termico con i supercolori e per il trattamento termico con CRYSTAL fare riferimento alle tabelle di cottura della ceramica CRYSTAL al capitolo YY, oppure alle istruzioni per l'uso di CRYSTAL.

STRATIFICAZIONE DELLA CERAMICA:
in alternativa, per conseguire un risultato più personalizzato, è possibile stratificare la ceramica Natural ZiR sulla struttura pressata in Natural DSL.

ATTENZIONE:
come prima cottura utilizzare esclusivamente la massa speciale per litio silicato Natural ZiR LINER SPECIAL DS, uno strato sottile steso in maniera uniforme su tutta la superficie del restauro (fig. 13.5A).

Consigliamo di modellare sempre l'elemento nella sua forma definitiva e ridurlo successivamente con una fresa Red Shark, solo nelle aree da stratificare con la ceramica in polvere (fig.13.5B)

Stratificare le polveri ceramiche Natural ZiR sulla struttura Natural DSL utilizzando tutte le masse necessarie per conseguire la forma e il colore desiderato (fig. 13.5C).

ATTENZIONE:
è molto importante mantenere il rapporto di 2/3 DSL pressato e 1/3 ZiR stratificato.

ATTENZIONE:
si raccomanda di compensare l'eventuale mancanza di dimensione verticale durante la fase di modellazione con la cera per evitare di dover apportare quantità troppo grandi di ceramica da stratificazione.

Dopo la stratificazione della ceramica e/o la pittura superficiale del restauro si raccomanda di finalizzare la protesi con una cottura di glasura Natural Glaze FX, a scelta del tecnico.

fig. 13.5A

1° cottura
Liner Special DS
sottile su tutto
il restauro

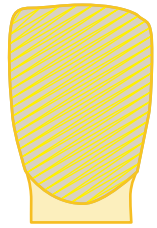


fig. 13.5B

Riduciamo l'area
incisale per creare
lo spazio di
stratificazione

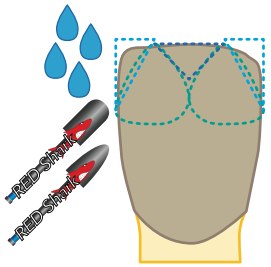
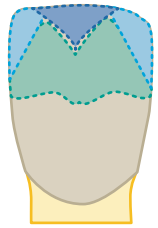


fig. 13.5C

Stratifichiamo non
più di 1/3 del
volume totale
dell'elemento



14. ELENCO DELLE PASTIGLIE NATURAL DSL

Di seguito sono riportate tutte le pastiglie da pressata Natural DSL con i colori di riferimento per una facile e chiara identificazione delle stesse, la scala colori di riferimento per ciascuna massa ceramica nei confezionamenti disponibili.

Per il dettaglio dei colori, della tecnica di stratificazione e degli usi suggeriti e consigliati di ciascuna massa fare riferimento alla tabelle Natural DSL al paragrafo 19. oppure al Catalogo Ceramica Natural DSL.

DSL PRESS PELLETS
serie 150+
5 pastiglie da 3 gr.

DSL PRESS PELLETS
serie 160+
5 pastiglie da 3 gr.

DSL PRESS PELLETS
serie 170+
5 pastiglie da 3 gr.

PRIMA E DOPO: RESTAURO ALTAMENTE ESTETICO TOTALMENTE METAL FREE

La combinazione di due materiali altamente performanti ed innovativi permette di raggiungere livelli estetici ineguagliabili: restauro realizzato con la ceramica per presso-fusione a base di litio silicato Natural DSL e finalizzato con la tecnica di micro-stratificazione con le masse in gel Natural CRYSTAL.

Realizzato da: **ANDREA CIALENTE**
Laboratorio Odontotecnico
ROMA - ITALIA

15. ELENCO DELLE MASSE NATURAL CRYSTAL

Di seguito sono riportati tutte le masse per micro-stratificazione universali Natural CRYSTAL, con i colori di riferimento per una facile e chiara identificazione degli stessi.

Per il dettaglio dei colori fare riferimento alla tabella Natural CRYSTAL al paragrafo 19; per gli usi suggeriti e consigliati di ciascuna massa fare riferimento al Catalogo Ceramica Natural CRYSTAL.

Crystal LIVE! 1
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! OPAL
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! 2
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! CLEAR
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! 3
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! BLUE
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! INCISAL
PASTA 4 gr.

Crystal LIVE! ORANGE
PASTA 4 gr.

Crystal GUM CHERRY PINK
PASTA 4 gr.

Crystal GUM VELVET PINK
PASTA 4 gr.

Crystal GUM ORCHID PINK
PASTA 4 gr.

Crystal GUM BURGUNDY RED
PASTA 4 gr.

Crystal GUM PEARL PINK
PASTA 4 gr.

Crystal GUM RUBY RED
PASTA 4 gr.

Crystal GUM SALMON PINK
PASTA 4 gr.

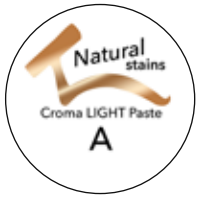
Crystal GUM WINE RED
PASTA 4 gr.

16. ELENCO DEI SUPERCOLORI NATURAL STAINS

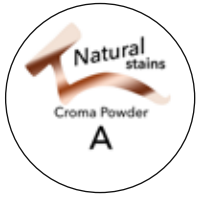
Di seguito sono riportati tutti i supercolori universali Natural Stains e Natural GLAZE FX, con i colori di riferimento per una facile e chiara identificazione degli stessi.

Per il dettaglio dei colori fare riferimento alla tabella supercolori Natural STAINS al paragrafo 19; per gli usi suggeriti e consigliati di ciascun colore fare riferimento al Catalogo Ceramica Natural STAINS & GLAZE.

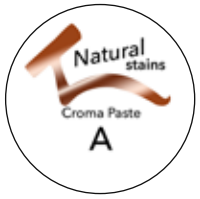
Stains CROMA LIGHT
PASTA 4 gr.



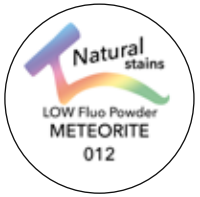
Stains CROMA
POLVERE 4 gr.



Stains CROMA
PASTA 4 gr.

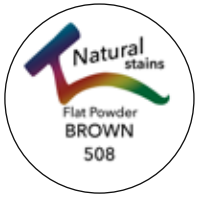


Stains BASSA FLUORESCENZA
POLVERE 4 gr.



Stains ALTA FLUORESCENZA
POLVERE 4 gr.

Stains OPACO
POLVERE 4 gr.



Stains ALTA FLUORESCENZA
PASTA 4 gr.

GLAZE FX TRADIZIONALE
POLVERE 10 gr.

GLAZE FX TRADIZIONALE
PASTA 10 gr.

GLAZE FX FLUORESCENTE
PASTA 10 gr.

GLAZE FX CRYSTAL
ULTRA FLUORESCENTE
PASTA 10 gr.

GLAZE AIR FX SPRAY
ULTRA FLUORESCENTE
SOLUZIONE 75 ml.

17. ELENCO DEI NATURAL LIQUIDS

Di seguito sono riportati tutti i liqudi universali della famiglia Natural LIQUIDS compatibili con le varie masse Natural Ceramic System, con i colori di riferimento per una facile e chiara identificazione degli stessi.

Per avere informazioni sugli usi suggeriti e consigliati di ciascun liquido fare riferimento manuale della ceramica oppure fare riferimento allo specifico Catalogo Natural LIQUIDS.

Liquid ISOLANTE
Liquido 20/50 ml.

Liquid OPACO PASTA
Liquido 20/50 ml.

Liquid OPACO POLVERE
Liquido 20/50 ml.

Liquid MASSA SPALLA
Liquido 20/50 ml.

Liquid TRADIZIONALE
MODELLAZIONE
Liquido 100/250/1000 ml.

Liquid SPECIALE
MODELLAZIONE
Liquido 100/250/1000 ml.

Liquid MORFOLOGIC
SID & CUSPID
Liquido 100/250 ml.

Liquid PRISMATIC DENTIN
Liquido 100/250 ml.

Liquid SUPERCOLORI
STAINS & GLAZE
Liquido 20/50/100 ml.

18. AVVERTENZE E SIMBOLI RIPORTATI

1. GENERALITA':
Tutti i prodotti Natural Ceramic System sono stati progettati e realizzati come parte di un unico sistema ceramico e quindi, nella stratificazione dei restauri, si devono utilizzare solo materiali originali Natural Ceramic System, seguendo accuratamente le istruzioni per l'uso e le raccomandazioni fornite dal produttore. Le informazioni sui prodotti Natural Ceramic System vengono trasmesse agli utilizzatori attraverso documentazione cartacea (istruzioni d'uso, manuali, schede tecniche, cataloghi etc.), audiovisivi, strumenti informatici, corsi di formazione, dimostrazioni pratiche e supporto telefonico o verbale di specialisti riconosciuti Tressis Italia. Le informazioni fornite sono sempre al massimo livello di aggiornamento tecnico e scientifico disponibile al momento della commercializzazione del prodotto.

2. RESPONSABILITA' DELL'UTILIZZATORE:
La disponibilità delle informazioni di supporto fornite da Tressis Italia non esonera l'utilizzatore dall'obbligo di verificare personalmente la rispondenza dei prodotti alle esigenze, alle indicazioni ed ai modi d'uso previsti. Tutte le lavorazioni, manipolazioni ed applicazioni dei prodotti Natural Ceramic System che avvengono al di fuori del controllo della stessa Tressis Italia, sono sotto il controllo e la completa responsabilità dell'utilizzatore, che si assume pertanto anche la responsabilità per gli eventuali danni conseguenti, nei casi in cui prodotti, componenti e strumenti Tressis Italia non vengano utilizzati per procedimenti non espressamente previsti o consigliati.

3. RESPONSABILITA' DEL PRODUTTORE:
Il sistema ceramico Natural Ceramic System è un dispositivo medico secondo la direttiva 93/42 CEE, finalizzato alla produzione di protesi in ceramica integrale e/o stratificata su strutture in lega e zirconia, per l'applicazione nel cavo orale di esseri umani. Ogni utilizzo del sistema diverso da quello enunciato si configura come "uso improprio" sollevando il produttore da qualsiasi obbligo e responsabilità. Dato che la scelta e l'applicazione del prodotto sono atti compiuti da odontotecnici diplomati su indicazione di un medico odontoiatra nella totale autonomia di giudizio, nessuna responsabilità potrà essere attribuita a Tressis Italia per danni di qualsiasi natura derivante da tali atti.

4. CONSEGNA:
Tutti i prodotti Natural Ceramic System sono destinati esclusivamente ad odontoiatri e odontotecnici, secondo le rispettive competenze, sia nel caso di vendita diretta sia nel caso di utilizzo di altri canali di distribuzione commerciale.

5. GARANZIA:
Tressis Italia sottopone tutti i prodotti del sistema a rigorosi controlli qualitativi, secondo le norme vigenti, mirati a fornire un prodotto esente da vizi e difetti palesi. Secondo quanto indicato nelle condizioni di vendita, l'accertamento di eventuali difetti e le modalità di eventuale sostituzione del prodotto devono essere concordate con Tressis Italia. Nessuna responsibilità potrà essere attribuita a Tressis Italia per difetti occulti o non accertati dall'utilizzatore al momento dell'apllicazione del prodotto.

6. DISPONIBILITA':
Tutti i prodotti Tressis Italia possono non essere disponibili in alcuni paesi o aree commerciali.

7. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO - MARCATURA:
Tutti i prodotti Natural Ceramic System sono identificabili in base al codice articolo e al codice lotto, riportati sulla confezione.

8. DOCUMENTAZIONE SUL PRODOTTO:
Tutta la documentazione dui prodotti Natural Ceramic System possono essere richiesti a Tressis Italia direttamente o attraverso i suoi canali di commercializziazione ed è disponibile sul sito internet www.naturalceramic.it

9. SEMINARI E CORSI DI FORMAZIONE:
Tressis Italia organizza regolarmente corsi di formazione per i propri clienti al fine di permettere agli utilizzatori dei propri prodotti di informarsi e aggiornarsi sulle caratteristiche e l'uso dei prodotti Natural Ceramic System.

10. LEGENDA DEI SIMBOLI RIPORTATI SULLA CONFEZIONE:

Produttore

Data di Produzione YYYY MM

Dispositivo Medico

Lotto di Produzione

Codice prodotto

Identificazione Univoca del Dispositivo

ATTENZIONE: consultare le istruzioni per l'uso

ATTENZIONE:
Non necessariamente tutti i simboli citati sono presenti contemporaneamente sulla confezione del prodotto.

19. I MARCHI TRESSIS ITALIA

TRESSIS ITALIA TRADEMARKS

Tressis Italia, azienda leader nel settore dentale, è specializzata nella produzione di ceramica dentale e nello sviluppo di prodotti innovativi.

La forza di Tressis Italia si basa innanzi tutto sulla qualità del prodotto che deriva da una profonda conoscenza dei materiali.

L'innovazione è diventata una tradizione nella filosofia del nostro lavoro: il progresso tecnico e scientifico, i nuovi materiali, le nuove tecnologie sono sfide che ci vedono in prima linea.

Il nostro dinamismo ci porta ad individuare prontamente le esigenze del mercato che cambia, riuscendo ad offrire agli operatori del settore prodotti che anticipano il cambiamento.

Tressis Italia ha sviluppato il sistema ceramico Natural Ceramic System, uno dei più completi ed innovativi del settore, portando materiali di nuova generazione altamente performanti nel ramo ceramiche dentali.

I nostri fiori all'occhiello:
• la gamma completa con oltre 200 masse per la stratificazione tradizionale e una serie eccezionale di masse speciali;
• la monomassa THE ONE per metallo e zirconia, immessa sul mercato ben oltre 10 anni fa come novità assoluta;
• le masse per micro stratificazione su zirconia monolitica e disilicato di litio MiLa, Frame, Overlay, MAC e la metodica CRYSTAL con la tecnica innovativa Micro Layering System.

Oltre alle masse per ceramica, Tressis Italia ha sviluppato i supercolori Natural Stains, colori universali utilizzabili con tutte le linee di ceramica Natural, altamente fluorescenti.
Il range di temperatura di lavoro è molto ampio, e gli Stains mantengono il colore dopo numerose cotture.

Il sistema Natural Ceramic System di Tressis Italia è integrato dalla gamma di glasure Glaze FX.
Glasure universali, utilizzabili con tutte le linee di ceramica Natural, che soddisfano tutte le esigenze: normale in polvere, normale in pasta, pasta altamente fluorescente, spray altamente fluorescente.

I prodotti originali sviluppati da Tressis Italia in oltre 20 anni di attività, hanno visto innumerevoli tentativi di imitazione, rimasti comunque distanti dal nostro livello di eccellenza, 100% made in Italy.

Tressis Italia è oramai sinonimo di innovazione, ricerca, funzionalità, semplicità, stile e bellezza.

Tressis Italia ha portato nel settore dentale una gamma ceramica di straordinario valore tecnico, estetico e funzionale, al contempo semplice e veloce come richiedono i tempi.

Tressis Italia è proprietaria dei seguenti marchi:

ZIROCK
BIO ALLOYS
creolab SMART PRODUCTS FOR DENTAL LAB
F10 FURNACES
iCeramist line
Natural CERAMIC SYSTEM
RED Shark HEAVY DUTY GRINDING TOOLS

20 . NATURAL DSL TABELLE

TABELLE di COMPOSIZIONE SISTEMA NATURAL DSL:

PRESS PELLETS COLORI

PRESS PELLETS COMBO

TABELLA TEMPERATURE di PRESSATA (MULTI-FORNO)

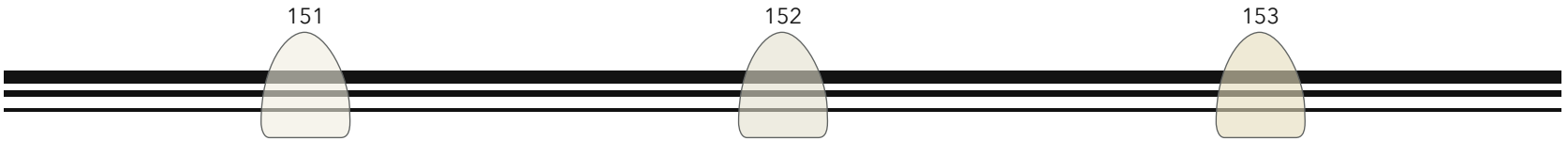
TABELLA CRYSTAL MASSE IN PASTA

TABELLA CRYSTAL TEMPERATURE DI COTTURA (forno generico)

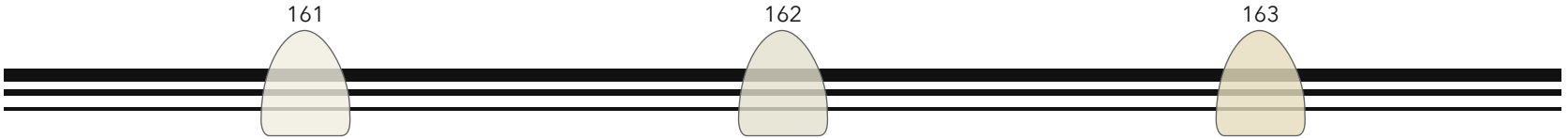
TABELLA STAINS IN PASTA E POLVERE

TABELLA STAINS IN PASTA

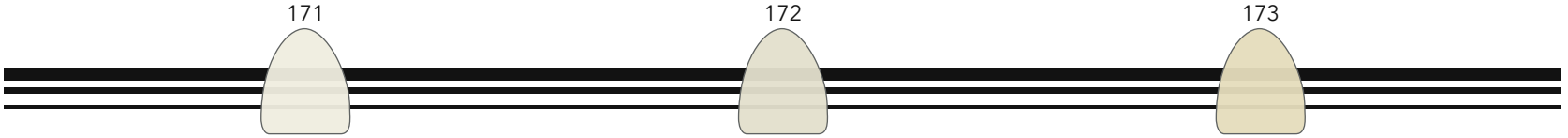
DSL PRESS PELLETS
SERIE 150+ (Opacità approx. 40%)



DSL PRESS PELLETS
SERIE 160+ (Opacità approx. 60%)



DSL PRESS PELLETS
SERIE 170+ (Opacità approx. 85%)



Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 41 TABZR 010 -1

	A0	A1	A2	A3	A3,5	A4	B0	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
151	V	V	V				V	V				V				V		
152				V					V	V			V				V	
153					V	V					V			V	V			V

Natural DSL Press Pellets serie 150+

Bassa opacità (40% approx) ideali per la realizzazione di faccette estetiche, corone integrali su monconi naturali.*

Indicate sia per la tecnica di stratificazione con la ceramica Natural ZiR , sia per la tecnica di pittura superficiale con i supercolori e glasura Natural Stains.**

	A0	A1	A2	A3	A3,5	A4	B0	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
161	V	V	V				V	V				V				V		
162				V					V	V			V				V	
163					V	V					V			V	V			V

Natural DSL Press Pellets serie 160+

Intermedia opacità (60% approx) ideali per la realizzazione di faccette estetiche, corone integrali su monconi naturali, anche leggermente discromici, e impianti.*

Si consiglia la tecnica di stratificazione con la ceramica Natural ZiR per finalizzare il risultato altamente estetico.**

	A0	A1	A2	A3	A3,5	A4	B0	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
171	V	V	V				V	V				V				V		
172				V					V	V			V				V	
173					V	V					V			V	V			V

Natural DSL Press Pellets serie 170+

Alta opacità (85% approx) ideali per la realizzazione di faccette estetiche, corone integrali su monconi naturali discromici e su impianti.*

Si raccomanda la tecnica di stratificazione con la ceramica Natural ZiR per finalizzare il risultato altamente estetico.**

RACCOMANDAZIONI GENERALI:

* differenti condizioni dei monconi naturali e/o degli impianti sottostanti in correlazione allo spessore disponibile possono portare a risultati molto diversi: la scelta della pastiglia da pressare deve sempre tenere conto degli spazi disponibili, dei monconi e della posizione nel cavo orale.

** la scelta di stratificare o di pitturare gli elementi pressati è da farsi in base alle esigenze estetiche del singolo caso. Come regola generale le pastiglie più opache hanno maggior necessità di eseguire stratificazione una stratificazione nell'area dello smalto rispetto a quelle più traslucenti; valora, tinta, spessore e struttura sottostante sono fattori determinanti in questa scelta.

Si raccomanda SEMPRE la pressata degli elementi anatomici completi e successivamente eseguire un cut-back con una fresa diamantata sinterizzata RED SHARK per creare gli spazi per stratificare la ceramica.

Si raccomanda di leggere attentamente le istruzioni per l'uso per una corretta gestione di tutte le fasi di lavorazione come, ad esempio, modellazione, pernatura, preriscaldo etc.

Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 41 TABZR 020 -1

tressis italia®

PRESS PELLETS FIRING CHART

Natural® DSL
CE 0546

FURNACE	DIMENSIONE DEL CILINDRO	START TEMP.	RATE BAR	HEAT RATE	FINAL TEMP.**	HOLD TIME	INJECTION TIME	VACUUM START	NOTE ***
	grammi	°C		°C / min.	°C	min.	min:sec	°C	
F1 Master Press	100	700	20	60	920	15	7:00	700	VACUUM LEVEL set to MAX
F1 Master Press	200	700	20	60	920	25	3:00	700	VACUUM LEVEL set to MAX
DEKEMA* Press-i-Dent*	100	700	--	60	910	18	AUTO1	700	PRESS LEVEL 5
DEKEMA* Press-i-Dent*	200	700	--	60	915	20	AUTO1	700	PRESS LEVEL 5
DENTSPLY* Multimat NTXpress*	100	700	--	60	930	15	3:00	700	----
DENTSPLY* Multimat NTXpress*	200	700	--	60	950	18	3:00	700	---
IVOCLAR* Programat*	100	700	--	60	900	18	3:00	700	Set "E VALUE" to E600
IVOCLAR* Programat*	200	700	--	60	915	20	3:00	700	Set "E VALUE" to E600
UGIN*	100	700	--	60	900	15	3:00	700	---
UGIN*	200	700	--	60	930	18	3:00	700	---
Whip Mix* Pro Press 100*	100	700	--	60	930	20	7:00	700	Set PRESSION VALUE to 4,5 BAR
Whip Mix* Pro Press 100*	200	700	--	60	930	20	7:30	700	Set PRESSION VALUE to 4,5 BAR
ZUBLER* adv. Press	100	700	--	60	910	18	3:00	700	Set PRESSION LOW
ZUBLER* adv. Press	200	700	--	60	915	20	3:00	700	Set PRESSION LOW

*Tutti i nomi commerciali riportati non sono proprietà di Tressi Italia, ma sono proprietà dei legittimi proprietari

ATTENZIONE: le pastiglie Natural DSL hanno un peso di 3 grammi cadauna, differente dalle pastiglie tradizionali da 2 grammi, necessitano pertanto di tettarella e pistoni appositi.

NON UTILIZZARE la tettarella nè i pistoni delle pastiglie da 2 grammi, si rischia la rottura del cilindro e gravi danni al forno.

ATTENZIONE: le temperature riportate sono state determinate utilizzando un forno F1 Master Press di Tressis Italia srl e sono da intendersi come indicative.

Si raccomanda di effettuare una pressata di prova per tarare le temperature prima di eseguire i primi lavori.

Per determinare la "Temperatura Finale" corretta per il proprio forno si consiglia di fare delle variazioni di +/- 5°C alla volta, intervalli maggiori riducono la possibilità di una corretta taratura.

La "Temperatura Finale" può variare da forno a forno (anche della stessa marca) in base al modello, aggiornamento ed età del forno stesso.

Per altre marche / tipi di forno non menzionate, potrebbe essere necessario modificare le temperature.

SI RACCOMANDA VIVAMENTE di utilizzare sempre il cilindro da 200 grammi e l'uso dei pistoni monouso in refrattario T Vest Plungers x3.

Si sconsiglia l'uso dei pistoni in allumina.

Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 41 TABZR 020 -2

PRESS PELLETS FIRING CHART FOR F1 FURNACES

FURNACE	IDLE TEMPERATURE	ENTRY TEMPERATURE	---	FIRE 3 RATE	FIRE 3 TEMPERATURE	FIRE 3 TIME	PRESS TIME	PRESS RATE	STOP SPEED	VACUUM RUN TEMPERATURE	VACUUM STOP TEMPERATURE	VACUUM STOP TIME	NOTE
	°C	°C	---	°C / min.	°C	min.	min.	--		°C	°C	min.	
F1 DIGITAL Press 1 x 100gr	680	700	...	60	920	15:00	7:00	20	300	700	940	-	Program for pressing one pellet in a 100 gr. cylinder
F1 DIGITAL Press 2 x 100gr	680	700	...	60	920	25:00	7:00	20	300	700	940	-	Program for pressing one pellet in a 200 gr. cylinder
FURNACE	IDLE TEMPERATURE	ENTRY TEMPERATURE	---	FIRE 2 RATE	FIRE 2 TEMPERATURE	FIRE 2 TIME	PRESS TIME	PRESS RATE	STOP SPEED	VACUUM RUN TEMPERATURE	VACUUM STOP TEMPERATURE	VACUUM STOP TIME	NOTE
	°C	°C	---	°C / min.	°C	min.	min.	--	--	°C	°C	min.	
F1 MASTER Press 1 x 100gr	680	700	...	60	920	15:00	7:00	20	300	700	940	-	Program for pressing one pellet in a 100 gr. cylinder
F1 MASTER Press 2 x 100gr	680	700	...	60	920	25:00	7:00	20	300	700	940	-	Program for pressing one pellet in a 200 gr. cylinder

ATTENZIONE: le pastiglie **Natural DSL** hanno un peso di 3 grammi cadauna e necessitano di tettarella e pistoni appositi.

Ci possono essere leggere differenze nella temperatura finale in base all'aggioramento, all'usura e lo stato generale del forno; si consiglia di effettuare una pressata di prova per tarare le temperature prima di eseguire i primi lavori.

Si **RACCOMANDA** di utilizzare sempre il cilindro da **200 grammi** e i pistoni monouso in refrattario **T-Vest Plungers x3** specifici per litio silicato.

Si sconsiglia l'uso dei pistoni in allumina.

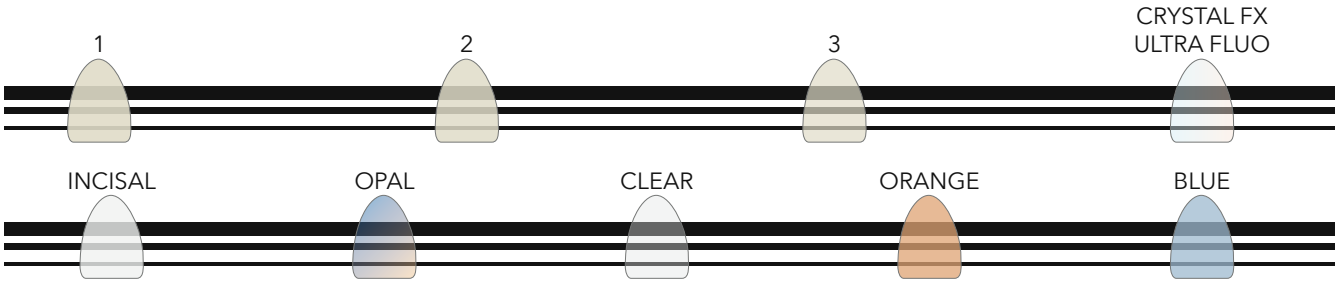
In determinate condizioni i forni **F1 FURNACES** sono in grado di effettuare pressate di 2 pastiglie in un cilindro da 200 gr., per maggiori informazioni rivolgersi Tressis Italia.

Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

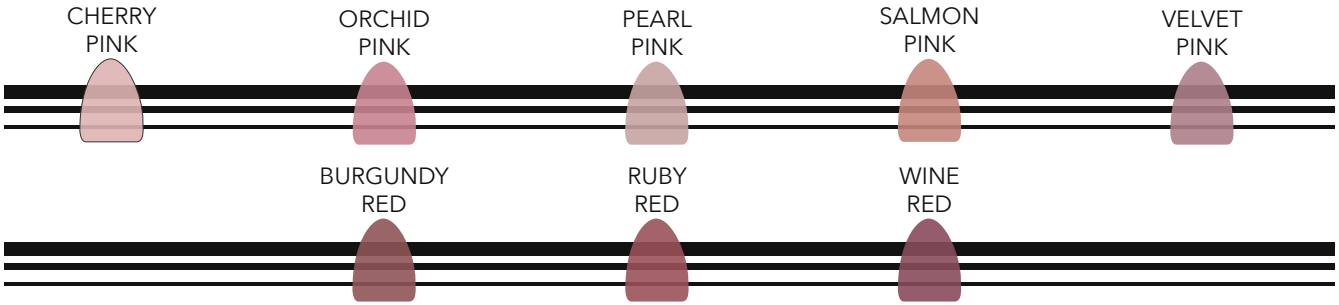
DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 41 TABZR 020 -2

CRYSTAL LIVE! PASTE SHADES -EXTREME FLUORESCENCE-



CRYSTAL GUM PASTE SHADES -GINGIVAL MASSES-



Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 01 TABUN 011 -1

MICRO-LAYERING FIRING CHART

PROGRAMMA	TEMPO di ASCIUGATURA	TEMPO di CHIUSURA	TEMPERATURA di INIZIO	GRADIENTE TERMICO	TEMPERATURA FINALE	TEMPO di TENUTA	INIZIO VUOTO	FINE VUOTO	TEMPO di APERTURA	NOTES
	MIN	MIN	°C	°C/MIN	°C	MIN	°C	°C	MIN	
CRYSTAL 1&2 -ZIR	03:00	03:00-06:00	400	45	770	02:00	670	770	05:00	Programma di cottura per ZIRCONIA MONOLITICA, il risultato della cottura dovrebbe essere brillante, lucente senza schiarire la struttuta in zirconia
CRYSTAL 1&2 -DSL	03:00	03:00-06:00	400	45	770	01:00	670	770	05:00	Programma per LITIO SILICATO, modificare TEMPO di TENUTA e TEMPERATURA FINALE secondo le indicazione del produttore del Litio Silicato. NON SURRISCALDARE.
FISSAGGIO COLORI	03:00	03:00-06:00	400	45	700	01:00	670	700	05:00	Programma per fissare i colori e prevenire mescolamenti; può essere eseguito innumerevoli volte fino al risultato desiderato, terminare con programma di Glasura CRYSTAL FX
GLASURA CRYSTAL FX	03:00	03:00-06:00	400	45	750	01:00	-	-	05:00	Programma da utilizzare SOLAMENTE con Glasura CRYSTAL FX per ottenere il massimo risultato di brillantezza e lucentezza. Per modificare l'effetto lucido variare la temperature ±5°C alla volta

NOTA MOLTO IMPORTANTE:
CRYSTAL CERAMIC è una speciale ceramica in pasta per micro-stratificazione, **IMPOSTARE i VALORI di INIZIO VUOTO e FINE VUOTO** come riportato in tabella, cuocere la ceramica CRYSTAL senza impostare correttamente i valori del vuoto può portare a decolorazioni e risultati opachi/biancastri o non soddisfacenti.

NOTA:
CRYSTAL 1&2 ZiR è un programma utilizzabile con qualsiasi restauro in zirconia monolitica e zirconia-ceramica. La FINAL TEMPERATURE deve essere modificata per ottenere una superficie liscia, brillante e setosa senza schiarire la struttura in zirconia.

CRYSTAL 1&2 DSL è un programma utilizzabile con restauri in litio silicato integrale e litio silicato stratificato con la ceramica Natural ZiR. Per ottenere un risultato brillante e lucente modificare i paramteri FIRE 2 TIME e FINAL TEMPERATURE, consultando le specifiche del produttore del litio silicato. NON SOVRACUOCERE!

ATTENZIONE:
Tutti i parametri riportati si riferiscono alla cottura di una corona singola o di un piccolo ponte; per ponti lunghi, circolari, restauri molto grossi e/o molti elementi in una singola cottura, si consiglia di aumentare DRY 1 TIME e DRY 2 TIME fino a 6/8 minuti.

ATTENZIONE:
Tutte le temperature sono state calibrate utilizzando un forno F1 Digital Fire. Per ottenere un risultato soddisfacente si deve tenere conto dell'anzianità, dello stato di servizio, di usura e dell'aggiornamento del proprio forno. SI CONSIGLIA DI EFFETTUARE UNA COTTURA DI PROVA PRIMA DI INIZARE A LAVORARE.

SUGGERIMENTO:
Prima del primo utilizzo del prodotto e/o se si cambia tipo o marca di zirconia, si consiglia di effettuare una cottura di prova della struttura per vedere se schiarisce.

***FINE VUOTO:** per i forni di marca IVOCLAR e similari, impostare la temperatura di FINE VUOTO 1°C inferiore alla TEMPERATURA FINALE così da effettuare il TEMPO di TENUTA in atmosfera.

Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

tressis italia®

Natural® stains

CE 0546

UNIVERSAL STAINS POWDER & PASTE

POWDER LOW FLUORESCENCE

METEORITE 012 | LIGHT BLUE 018

POWDER FLAT

BROWN 508 | WHITE 513

POWDER HIGH FLUORESCENCE

ORANGE 106 | CHOCOLATE 109 | WHITE 113 | PINK 114 | BLUE 119 | BLACK 120 | ORANGE 123 | GRAY 126

PASTE HIGH FLUORESCENCE

YELLOW 601 | SAFARI 607 | BROWN 608 | VIOLETT 611 | METEORITE 612 | WHITE 613 | PINK 614 | DEEP PURPLE 615 | RED PASSION 616

LONDON 617 | BLUE 619 | BLACK 620 | ATLANTIC BLUE 621 | SAND 622 | ORANGE 623 | GRAY 626 | LUNE 628

POWDER CROMA HIGH FLUORESCENCE

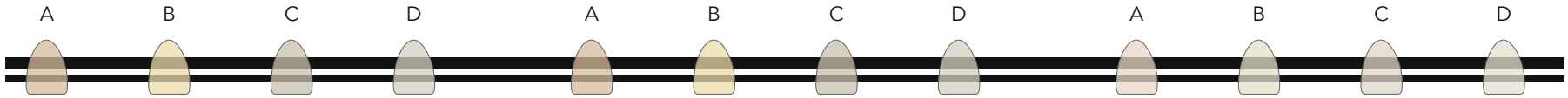
A | B | C | D

PASTE CROMA HIGH FLUORESCENCE

A | B | C | D

PASTE CROMA LIGHT HIGH FLUORESCENCE

A | B | C | D



Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 01 TABUN 010 -1

COLOR PASTE HIGH FLUORESCENCE

YELLOW 601

SAFARI 607

BROWN 608

VIOLETT 611

METEORITE 612

WHITE 613

PINK 614

DEEP PURPLE 615

RED PASSION 616

LONDON 617

BLUE 619

BLACK 620

ATLANTIC BLUE 621

SAND 622

ORANGE 623

GRAY 626

LUNE 628

CROMA PASTE HIGH FLUORESCENCE

A

B

C

D

CROMA LIGHT PASTE HIGH FLUORESCENCE

A LIGHT

B LIGHT

C LIGHT

D LIGHT

Tressis Italia srl
viale Italia 194, 31015 Conegliano (TV) ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16 - FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

REF 01 TABUN 010 -2

NOTA LEGALE - ©

Tutti i contenuti (testi, immagini, grafica, layout ecc.) presenti in questo documento appartengono ai rispettivi proprietari.

La grafica, foto e contenuti multimediali, ove non diversamente specificato, appartengono a Tressis Italia srl.

Testi, foto, grafica, materiali inseriti non potranno essere pubblicati, riscritti, commercializzati, distribuiti, radio o videotrasmessi, da parte degli utenti e dei terzi in genere, in alcun modo e sotto qualsiasi forma salvo preventiva autorizzazione scritta da parte dei responsabili di Tressis Italia srl.

I contenuti sono redatti con la massima cura/diligenza, e sottoposti ad un accurato controllo.

Tressis Italia srl, tuttavia, declina ogni responsabilità, diretta e indiretta, nei confronti degli utenti e in generale di qualsiasi terzo, per eventuali imprecisioni, errori, omissioni, danni (diretti, indiretti, conseguenti, punibili e sanzionabili) derivanti dai suddetti contenuti.

E' proibita la riproduzione, anche parziale, in ogni forma o mezzo, senza esplicito permesso scritto dell'autore.

Si ringrazia tutti coloro che hanno partecipato direttamente e indirettamente alla realizzazione del presente manuale attraverso la presentazione e la realizzazione di idee, fotografie, disegni, immagini, contenuti etc.

Si ringraziano per le fotografie, disegni e la consulenza odontoiatrica e odontotecnica: dr. Dario Spitaleri, odt. Maria De La Cuesta, odt. Maurizio Ceccarelli, odt. Raul Cendron, odt. Beniamino Foresi, odt. Emilio Gonzales, odt. Mauro Malisani, odt. Alberto Migliavacca, odt. Nunzio Rosa, odt. Nicola Trevisani, Gianni Nicoletti.

Per la collaborazione informatica, commerciale e il supporto offerto: Grazia, Andrea, Valentina, Gaia, Giulio, Andrea Bortot, Alberto Serio, Paolo Bianchi.

Realizzato da: Tressis Italia srl
Committente: Tressis Italia srl

LA VERSIONE AGGIORNATA DI QUESTO CATALOGO PUO' ESSERE SCARICATA CON LA SCANSIONE DI QUESTO QR CODE

PRIMA DI STAMPARE QUESTO CATALOGO CONSIDERA L'IMPATTO AMBIENTALE

COPYRIGHT © 2021
- tutti i diritti riservati

TRESSIS FOR EARTH
DIPARTIMENTO ENERGIE RINNOVABILI

DSL
HT
LF
ZiR
Natural®
MicroLayer
Stains

NATURAL DSL ISTRUZIONI PER L'USO

tressis italia®

DENTAL CERAMIC
ITALIAN STYLE

Natural® CERAMIC SYSTEM
CE 0546

Tressis Italia srl
viale Italia 194 Conegliano (TV)
31015 ITALY
TEL (+39) 0438 41 83 16
FAX (+39) 0438 42 64 50
Assistenza Tecnica Online (39) 347 944 28 60
web: www.tressis.it - email: info@tressis.it