

Kurzanleitung für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen

Präparieren Sie den Zahn und digitalisieren und konstruieren Sie die gewünschte Restauration in gewohnter Weise.

NUR POLIEREN

Fräsen Sie die Restauration mit dem für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen vorgesehenen Programm¹ Ihres CAD/CAM-Systems. Glätten Sie den Befestigungspunkt mit für Lithium-Disilikat-Glaskeramik² geeigneten Standard-Schleifwerkzeugen. Nehmen Sie die Einprobe vor und beschleifen Sie die Kontaktpunkte sofern erforderlich.

Für ein natürliches Hochglanz-Finish können Sie die Restauration einfach mit einem Standard-Polierset für Lithium-Disilikat-Glaskeramik oder mit einer Radbürste und Polierpaste polieren.³ Reinigen Sie die n!ce® Glass-Ceramic Restauration im Ultraschallbad oder mit einem Dampfstrahler.

Konditionieren Sie die n!ce® Glass-Ceramic Restauration (ätzen Sie die Kleboberfläche 20 Sekunden lang mit 5%igem Flusssäure-Gel; silanisieren Sie die Kleboberfläche). Reinigen und konditionieren Sie den präparierten Zahn und befestigen Sie die gefräste n!ce® Glass-Ceramic Restauration mit einem für Lithium-Disilikat-Glaskeramik geeigneten adhäsiven⁴ Zementierungssystem.



MALFARBEN- UND GLASUR-BRAND & ADD-ON-BRAND

Fräsen Sie die Restauration mit dem für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen vorgesehenen Programm¹ Ihres CAD/CAM-Systems. Glätten Sie den Befestigungspunkt mit für Lithium-Disilikat-Glaskeramik² geeigneten Standard-Schleifwerkzeugen. Nehmen Sie die Einprobe vor und beschleifen Sie die Kontaktpunkte sofern erforderlich.

Reinigen Sie die n!ce® Glass-Ceramic Restauration im Ultraschallbad oder mit einem Dampfstrahler. Bemalen Sie die Restauration individuell und tragen Sie anschliessend die Glasurpaste auf. Tragen Sie die n!ce® 3D-Transpa-Paste auf, um präzise Kontaktpunkte zu schaffen oder kleinere Korrekturen vorzunehmen. (Benetzen Sie die Oberfläche der Krone mit einer sehr dünnen Schicht n!ce® Glasurpaste, bevor Sie die n!ce® 3D Transpa-Paste auftragen). Setzen Sie die n!ce® Glass-Ceramic Restauration auf das Brenntrey und unterstützen Sie das Brenngut mit einem Brennkissen, oder verwenden Sie ein Brennkissen und Platinfolie.⁵ Führen Sie den Farbe- und Glasurbrand durch (bitte beachten Sie die empfohlenen Brennparameter).

Konditionieren Sie die n!ce® Glass-Ceramic Restauration (ätzen Sie die Kleboberfläche 20 Sekunden lang mit 5%igem Flusssäure-Gel; silanisieren Sie die Kleboberfläche). Reinigen und konditionieren Sie den präparierten Zahn und befestigen Sie die gefräste n!ce® Glass-Ceramic Restauration mit einem für Lithium-Disilikat-Glaskeramik geeigneten adhäsiven⁴ Zementierungssystem.

Richtlinien für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen

n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen sind für die Einzelzahnversorgung indiziert und werden auf natürlichen Zähnen oder auf Sekundärteilen platziert.

- Die Präparation darf keine Winkel oder scharfen Kanten aufweisen.
- Die Schulterpräparation muss mit abgerundeten inneren Kanten und/oder Hohlkehle erfolgen.
- Die statischen und dynamischen Antagonistenkontakte sind zu berücksichtigen und der Präparationsrand darf nicht auf den zentrischen Antagonistenkontakten liegen.



Richtlinien zur Mindestwandstärke der n!ce® Glass-Ceramic Restauration

Brennparameter für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen – Nach dem Bemalen und Glasieren oder Add-on

n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen können für eine ausgeprägtere Charakterisierung individuell bemalt und anschliessend glasiert werden.

- Verwenden Sie nur Malfarben und Glasurpasten, die mit einem WAK-Wert von $7,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ kompatibel sind. Wir empfehlen die speziellen n!ce® Malfarben und Glasurpasten. Für die Add-on-Technik darf nur die n!ce® 3D transpa paste verwendet werden.
- Tragen Sie mit einem sauberen und trockenen Pinsel eine sehr dünne Glasurschicht auf. Wenn ausgeprägtere Charakterisierungen erforderlich sind, können Sie Malfarben auftragen. Tragen Sie bei Bedarf die n!ce® 3D-Transpa-Paste auf, um präzise Kontaktpunkte zu schaffen oder kleinere Korrekturen vorzunehmen.

	Grundtemperatur	Vorwärmzeit	Trocknungszeit	Heizrata	Vakuum-Starttemperatur	Vakuum-Starttemperatur	Endtemperatur	Haltezeit	Abkühlungstemperatur	Kühlrate
	(°C)	(Min.)	(Min.)	(°C/Min.)	(°C)	°C	°C	(Min.)	(°C)	(°C/Min.)
Glasurpaste n!ce® Paste	450	5	5	55	450	790	790	1 (ohne Vakuum)	400	25
n!ce® 3D transpa paste	450	5/6*	5/6*	55	450	790	790	1 (ohne Vakuum)	400	25

* Verlängern Sie die Trocknungszeit in Abhängigkeit von der Dicke.

- Die Brenntemperatur darf 820 °C nicht überschreiten.
- Eine langsame Kühlrate ist wichtig, um die Entstehung von Transluzenzabweichungen während des Abkühlungsprozesses zu vermeiden.

Sterilisationsparameter für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen

Sterilisationsparameter für n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen, insbesondere für Kronen in Kombination mit Titanbasen:

Verfahren	Parameter
Autoklav, feuchte Hitze Fraktioniertes Vakuumverfahren	134 °C, für 3 Minuten

LITERATUR

1 Alternativ kann n!ce® Glass-Ceramic mit dem Fräsprogramm für Lithium-Disilikat gefräst werden. 2 Idealerweise sollten nur wassergekühlte Instrumente verwendet werden. Um Delamination und Splintern an den Rändern zu verhindern, die Restaurationen nur mit niedriger Drehzahl und leichtem Druck beschleifen. 3 Zum Polieren der okklusalen Flächen werden Diamantpolierwerkzeuge für Lithium-Disilikat empfohlen. 4 Kronen können alternativ auch mit einem selbstadhäsiven Zementierungssystem eingepasst werden. 5 Alternativ können Brennstifte verwendet werden. Wir empfehlen die Verwendung von Platinstiften.

Hinweis:
• Beachten Sie die Richtlinien zur Mindestwandstärke von n!ce® Glass-Ceramic Restaurationen.
• Die Restaurationen dürfen nicht mit Al₂O₃-Strahlperlen oder Glaspolierperlen abgestrahlt werden.