

Straumann® n!ce®

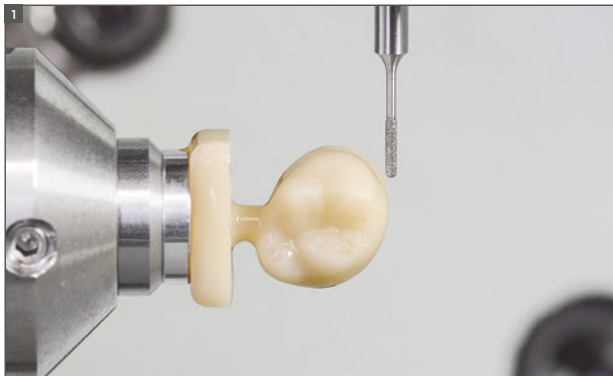
Dedique menos tiempo a fresar
y más tiempo a sonreír.



Procesamiento de n!ce[®]: solo pulido



Prepare el diente y digitalice y diseñe la restauración deseada como de costumbre.



Frese la restauración con el programa para n!ce^{®1} del sistema CAD/CAM.

Suavice el punto de fijación con herramientas rectificadoras estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio.²

Pruebe la restauración y, si fuera necesario, compruebe y ajuste los puntos de contacto.



Simplemente **pula** con un juego de pulido estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio (o utilice una pasta para pulir con una rueda de cepillos) para conseguir un acabado muy brillante y natural.³

Limpie la restauración n!ce[®] con un baño de ultrasonidos o con un chorro de vapor.



Acondicione la restauración n!ce[®] (grabe la superficie de fijación con gel de ácido fluorhídrico al 5% durante 20 segundos y silanícela).

Limpie y acondicione el diente preparado y **asiente** sin más la restauración fresada n!ce[®] con un sistema de cemento adhesivo⁴ para cerámica vítrea de disilicato de litio.

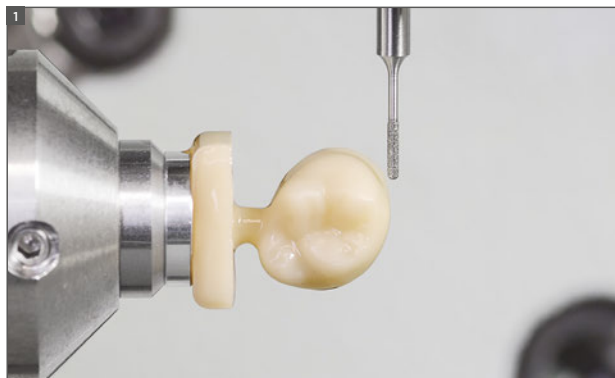
Nota:

- Siga las directrices relativas al espesor mínimo de n!ce[®].
- No arene la restauración con Al₂O₃ ni perlas de pulido de cristal.

Procesamiento de n!ce[®]: tinción y glaseado



Prepare el diente y digitalice y diseñe la restauración deseada como de costumbre.



Frese la restauración con el programa para n!ce^{®1} del sistema CAD/CAM.

Suavice el punto de fijación con herramientas rectificadoras estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio.²

Pruebe la restauración y, si fuera necesario, compruebe y ajuste los puntos de contacto.



Limpie la restauración n!ce[®] con un baño de ultrasonidos o con un chorro de vapor.

Aplique las tinciones individuales seguidas del glaseado. Aplique la pasta transparente n!ce[®] 3D para crear puntos de contacto precisos o pequeñas correcciones (previamente, humedezca la superficie de la corona con una capa muy fina de pasta de glaseado n!ce[®]). Coloque la restauración n!ce[®] sobre una almohadilla de cocción plana con bandeja de cocción o sobre una almohadilla de cocción con una lámina de platino⁵.

Realice la cocción tal y como se recomienda (consulte el perfil de calentamiento).

Acondicione la restauración n!ce[®] (grabe la superficie de fijación con gel de ácido fluorhídrico al 5% durante 20 segundos y silanícela).



Limpie y acondicione el diente preparado y **asiente** sin más la restauración fresada n!ce[®] con un sistema de cemento adhesivo⁴ para cerámica vítrea de disilicato de litio.

Nota:

- Siga las directrices relativas al espesor mínimo de n!ce[®].
- No arene la restauración con Al₂O₃ ni perlas de pulido de cristal.

Restauración n!ce®

Directrices relativas a la preparación del diente con n!ce®

- La preparación no debe tener ángulos ni bordes afilados.
- La preparación del hombro debe tener bordes internos redondeados y/o achaflanados.
- Se deben tener en cuenta los contactos antagonistas estáticos y dinámicos, y el margen de la preparación no debe situarse en los contactos antagonistas céntricos.



n!ce® está indicada para la restauración de un solo diente y se ha diseñado para la restauración de dientes naturales o su colocación sobre pilares.

Directrices relativas al espesor mínimo de la restauración n!ce®



Perfil de calentamiento de n!ce®

Después de la tinción y el glaseado o técnicas complementarias

n!ce® puede someterse a tinción y glaseado si se desea una caracterización más marcada.

Asegúrese de lo siguiente:

- Utilice únicamente material de tinción y glaseado compatible con un valor de CTE de $7,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$. Recomendamos el glaseado n!ce® y las pastas especializadas. Como complemento solo puede utilizarse la pasta transparente n!ce® 3D.
- Aplique solo una capa muy fina de glaseado sobre toda la restauración con un pincel limpio y seco. Si se requieren caracterizaciones más marcadas, puede aplicarse tinción.
- Si procede, aplique la pasta transparente n!ce® 3D para crear puntos de contacto precisos o hacer pequeñas correcciones.

Utilice el perfil de calentamiento siguiente (no se requiere vacío):

	Temperatura base	Tiempo de pre-calentamiento	Tiempo de secado	Velocidad de calentamiento	Inicio del vacío	Inicio del vacío	Temperatura final	Tiempo de espera	Temperatura de enfriamiento	Velocidad de enfriamiento
	(°C)	(min)	(min)	(°C/min)	(°C)	°C	°C	(min)	(°C)	(°C/min)
Pasta de glaseado pasta n!ce®	450	5	5	55	450	790	790	1 (sin vacío)	400	25
Pasta transparente n!ce® 3D	450	5/6*	5/6*	55	450	790	790	1 (sin vacío)	400	25

* Incremente el tiempo de secado en función del grosor

- La temperatura de cocción no debe superar los 820°C.
- Es importante utilizar una velocidad de enfriamiento lenta para evitar desviaciones en la translucidez.

Parámetros de esterilización de n!ce®

Las restauraciones n!ce®, en particular las coronas utilizadas en combinación con bases de titanio, pueden esterilizarse según los parámetros siguientes:

Método	Condición
Autoclave, calor húmedo Vacío fraccionado	134°C (273°F), durante 3 minutos

Dedique menos tiempo a fresar y más tiempo a sonreír.



REFERENCIAS

1 n!ce® también puede fresarse con el programa de fresado de disilicato de litio 2 Es preferible utilizar instrumentos enfriados con agua, rectificar solo a baja velocidad y presionar ligeramente para evitar la deslaminación y el astillado de los bordes 3 Para pulir las superficies oclusales, es preferible utilizar herramientas de pulido de diamante para cerámica vítrea de disilicato de litio 4 Las coronas también pueden asentarse con cemento autoadhesivo 5 Como alternativa, puede utilizar un perno de cocción; recomendamos el uso de pernos de platino.

International Headquarters

Institut Straumann AG
Peter Merian-Weg 12
CH-4002 Basel, Switzerland
Phone +41 (0)61 965 11 11
Fax +41 (0)61 965 11 01
www.straumann.com