

IPS InLine

IPS InLine® традиционная
металлокерамика

IPS InLine® PoM керамика
для напрессовывания на металл



Инструкция

CE 0123

ivoclar
vivadent[®]
technical

Содержание

4

Информация о продукте

IPS InLine — традиционная металлокерамика

IPS InLine PoM — техника напрессовывания

Концепция системы

Согласованные сплавы от Ivoclar Vivadent

Принципы препарирования и минимальная толщина стенки

Состав

Обзор продуктов и описание

26

IPS InLine — традиционное наслоение

Критерии формирования каркаса

Шаг за шагом

Обжиг опакера

Первый и второй обжиги плечевой массы

IPS InLine схема наслоения

Первый обжиг дентина и массы режущего края

Второй обжиг дентина и массы режущего края

Индивидуальная обработка

46

IPS InLine — изготовление виниров

48

IPS InLine PoM — точное напрессовывание

Критерии формирования каркаса

Шаг за шагом

Обжиг опакера

Wax-Up

Штифтовка

Запакровка

Нагрев

Выбор заготовок

Прессование

Распаковка

Разделение опоки / Обработка

Индивидуальная доработка

71

IPS InLine/IPS InLine PoM — общая информация

Фиксация

IPS InLine — традиционная металлокерамика — параметры обжига

IPS InLine виниры — параметры обжига

IPS InLine PoM — соотношение смешивания паковочной массы

IPS InLine PoM — параметры прессования

IPS InLine PoM — параметры обжига

Таблицы комбинирования масс

Make it InLine!

Оптимизируйте свою работу, повышая при этом продуктивность и рентабельность своей лаборатории. Делайте это с новой лейцитной металлокерамикой **IPS InLine/IPS InLine PoM**, которая поможет Вам гибко подходить к решению любой проблемы.

После нанесения опакера решите, какой способ работы вы выбираете — в соответствии с вашими предпочтениями и клинической ситуацией.

Традиционное наложение или точное напрессовывание: IPS InLine или IPS InLine PoM всегда подскажут вам нужное решение!

Либо:

IPS InLine®

ТРАДИЦИОННАЯ металлокерамика

Классическая облицовочная керамика для ходовых сплавов с диапазоном КТР: **13.8–15.0 x 10⁻⁶К⁻¹ 25–500°C**

Виниры на огнеупорном культевом материале



Либо:

IPS InLine® PoM

Керамика для напрессовывания на металл

Полноанатомическое напрессовывание на металлические коронки и мостовидные протезы, покрытые опакером, преимущественное применение для боковых зубов. Диапазон КТР: **13.8–14.5 x 10⁻⁶К⁻¹ 25–500°C**
 $\alpha < 10 \mu \text{ м}$



Оба продукта могут затем окрашиваться и глазуроваться с помощью материалов **IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains**.

Информация о продукте

IPS InLine® – традиционная металлокерамика



Приобретенный опыт последних лет фирма Ivoclar Vivadent использовала именно для упрощения процесса обработки керамики. Точное распределение размера частиц наполнителей, а также сам процесс изготовления создали основу выдающихся свойств металлокерамики IPS InLine.

ПРОСТО в выборе цвета

Цветовая концепция IPS InLine делает возможным абсолютно простое нанесение опакера, и быстрое наслоение дентина и массы режущего края. С этой новейшей металлокерамикой Вы получаете цвета, точно соответствующие цветовой шкале самых тончайших нюансах.

БЫСТРО в достижении желаемого результата

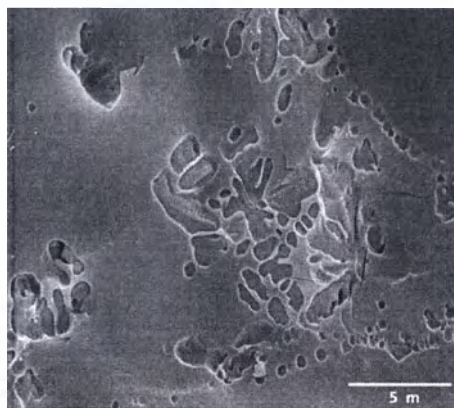
Благодаря оптимальным свойствам обжига Вам удастся изготовить реставрацию за один-два обжига. IPS InLine оптимально спекается, при этом отпадает необходимость в проведении дополнительных затратных корректировочных обжигов.

КРАСИВО по самым строгим эстетическим канонам

Реставрации из керамики IPS InLine убеждают своим живым внешним видом. Для создания различных специальных эффектов в Вашем распоряжении находится обширный ассортимент различных дополнительных масс. Благодаря опаловым и транслюцентным массам для вас не составит никакого труда создать индивидуальные эффекты и цветовые нюансы реставрации.

Описание материала

IPS InLine — это лейцитная керамика, которая частично состоит из натуральных компонентов (полевой шпат). Натуральные полевые шпаты представляют собой смесь калийного полевого шпата (KAlSi_3O_8 ; Orthoklas) и натриевого полевого шпата ($\text{NaAlSi}_3\text{O}_8$; Albit). Калийный полевой шпат придает дентальной керамике идеальную устойчивость к стираемости, повышенное тепловое расширение (лейцит), а также химическую прочность. Кристаллы лейцита в матрице стекла повышают прочность реставрации. Распространение трещин в материале замедляется на этих кристаллах либо меняет направление. При этом во время фазы кристаллизации поглощается энергия, выделяемая при образовании трещин, что препятствует процессу последующего распространения трещины или замедляет его.



КТР (100–500 °C) [10^{-6} /K]	2 обжига	12.6
КТР (100–500 °C) [10^{-6} /K]	4 обжига	13.2
Прочность на изгиб (биаксиально) [МПа]*		80
Химическая прочность [мкм г/см ²]*		< 100
Температура обжига [°C]		900–930

*в соответствии с ISO 9697

Показания

- Классическая облицовочная керамика для наиболее ходовых дентальных сплавов с диапазоном КТР 13.8–15.0 x 10^{-6} K 125–500°C
- Виниры на огнеупорном культевом материале

Противопоказания

- При известной аллергии на компоненты материалов от использования следует отказаться.
- Бруксизм

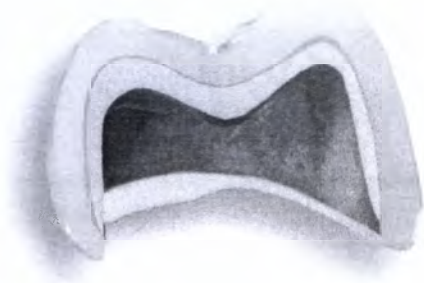
Важные ограничения при работе

- Комбинирование с любыми другими керамическими массами
- Занижение минимально допустимой толщины соединительной части и каркаса.

Побочные действия

При известной аллергии на какой-либо из компонентов материалов от использования реставрации IPS InLine следует отказаться.

IPS InLine® PoM – керамика для напрессовывания на металл



В условиях постоянных изменений на дентальном рынке и растущего интереса к способам оптимизации рабочего процесса техника напрессовывания предлагает оптимальные решения.

Техника напрессовывания на металл!

Используя IPS InLine PoM, вы комбинируете преимущества технологии прессования с давно зарекомендовавшими себя технологиями литья, используя при этом хорошо известные приборы. Лейцитная керамика — для точных напрессованных стабильных металлических каркасов.

Что означает напрессовывание на металл для вашей лаборатории?

С помощью техники напрессовывания на металл оптимизируется рабочий процесс, без ущерба качеству работы. Вы концентрируетесь на самом важном: выборе цвета, функции и структуре поверхности реставрации, и получаете при этом наиболее простым образом постоянно хорошее качество. Моделировка соответствует конечной форме, и способ моделировки, учитывающий усадку, который известен вам по классической металлокерамике, просто отпадает.

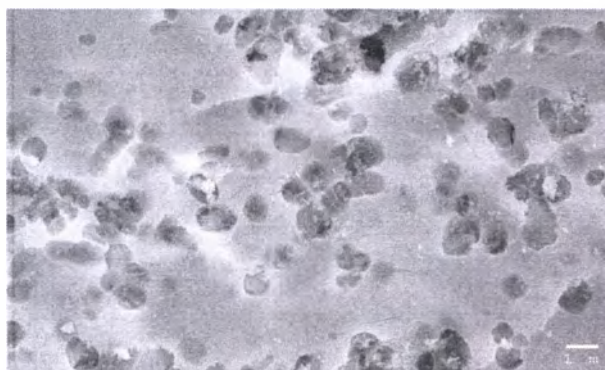
Как это работает

Реставрация зуба производится по принципу моделировке на воске с последующим переводом в керамику ("Lost-Wax-Prinzip"). Металлический каркас, покрытый опакером, сначала моделируется на воске в желаемой форме и функциональности, а затем запечатывается паковочной массой IPS PressVEST (традиционно) или IPS PressVEST Speed. После запечатки и выжигания воска в образовавшуюся полость выпрессовывается под давлением разогретая пластичная керамика (заготовка IPS InLine PoM) с помощью печи EP500, EP600, EP600 Combi или Programat EP 5000. После распаковки производится индивидуальная обработка и характеристика. Новые материалы Shade/Stains и глазурь придают реставрации ее окончательный внешний вид.

Описание материала

Заготовка для напрессовывания на металл состоит из лейцитной керамики, оптические свойства которой были оптимизированы благодаря использованию транслюцентных и непрозрачных стеклокерамических масс, и соответствующей поэтому самым высоким эстетическим требованиям. Цвет прессовочного материала дополняется цветовыми пигментами. Порошкообразный исходный материал в результате формирования под вакуумом превращается в монолитную спрессованную заготовку. Обработываемый материал — однородный и не имеет пористости. Стабильность заготовок при обжиге позволяет наносить массы Touch Up, Shades, Stains и глазурь без ущерба для точности реставрации.

Говоря о массах Touch Up, мы говорим о стеклокерамике, содержащей лейцит, которая была окрашена в соответствии с цветовой гаммой заготовок. Коэффициент термического расширения и температура обжига масс адаптированы к нанесению в пришеечную область после прессования и до обжига характеристик.



КТР (100–500 °C) [10^{-6} / K]	13.4
Прочность на изгиб (биаксиально) [МПа]*	130
Химическая прочность [мкм г/см ²]*	<100
Температура прессования [°C]	940-950

*в соответствии с ISO 687

Показания

- Полноанатомическая напрессовка металлических коронок и мостовидных протезов, покрытых опакером, преимущественно на боковых зубах
- Диапазон КТР для сплавов, на которые проводится напрессовка: $13.8-14.5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ 25-500°C / < 10% серебра

Противопоказания

- Напрессовка на металлические каркасы, диапазон КТР которых не соответствует указанному в показаниях.
- Сплавы с содержанием серебра больше, чем 10%
- Очень глубокое поддесневое препарирование
- Пациенты со значительно сниженным числом оставшихся зубов
- Бруксизм

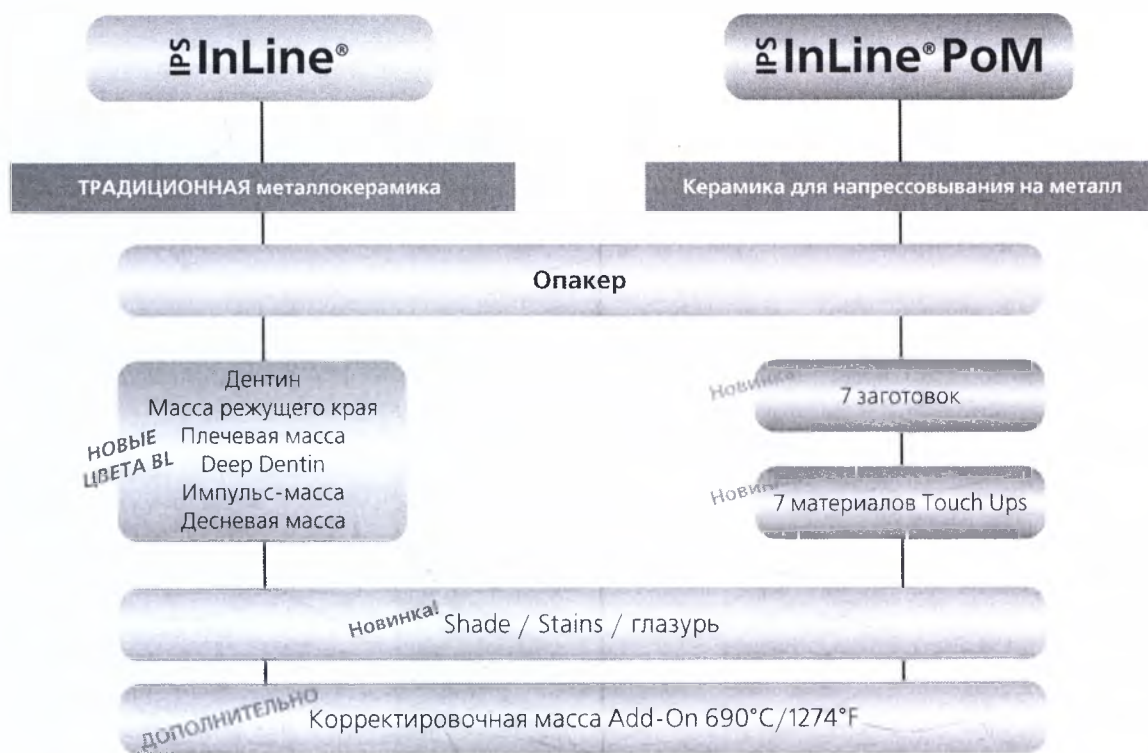
Важные ограничения при работе

- Комбинирование с любыми другими керамическими массами
- Занижение минимально допустимой толщины соединительной части и каркаса.
- Занижение необходимой минимальной толщины прессовочной керамики
- Наслоение масс IPS InLine - дентина, режущего края, Deep Dentin, плечевых масс, импульсных и десневых.
- Напрессовывание на металлический каркас с уменьшенными размерами.

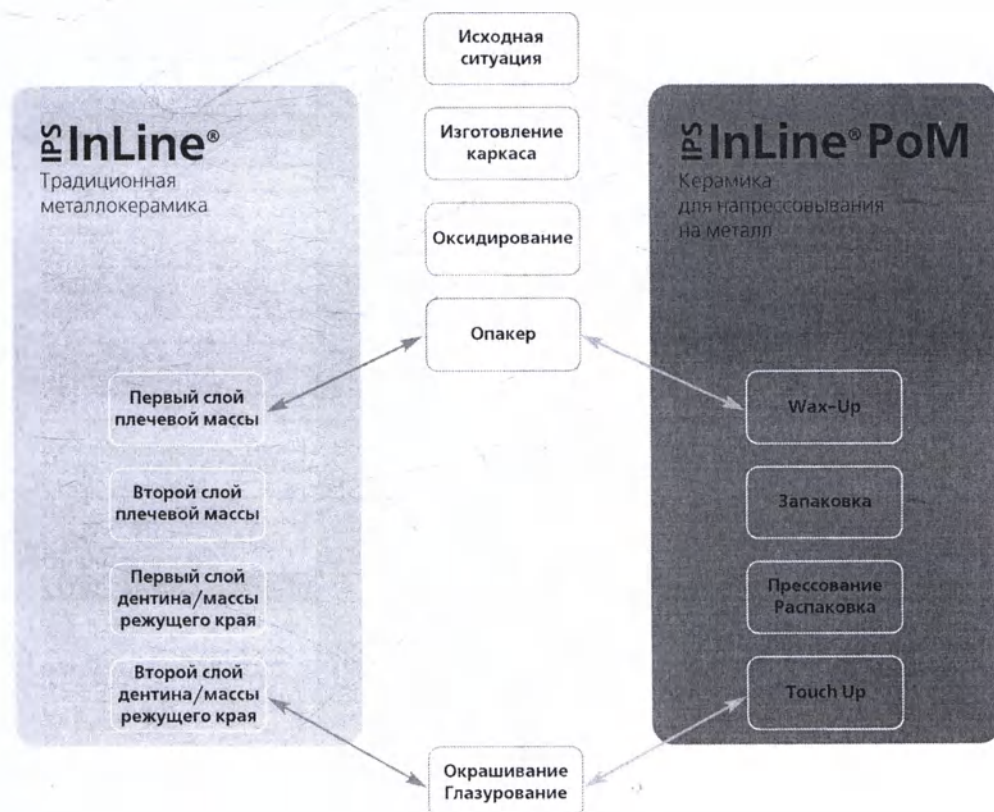
Побочные действия

При известной аллергии на какой-либо из компонентов материалов от использования реставрации IPS InLine PoM следует отказаться.

Концепция системы



Рабочие этапы



Согласованные сплавы от Ivoclar Vivadent

IPS InLine ...

Подходит для сплавов с КТР от 13.8 до 15.0 x 10⁻⁶ К⁻¹ при 25-500 °С. При соблюдении требований к дизайну каркаса с металлическими гирляндами (как описано на стр. 25), а также толщины слоя керамики не более 1,5 мм, эти сплавы могут использоваться при нормальном охлаждении в печах Programat®.

IPS InLine PoM ...

Подходит для напрессовывания на сплавы с КТР от 13.8 до 14.5 x 10⁻⁶ К⁻¹ и с содержанием серебра не более 10% при 25-500 °С.

Следующие сплавы от Ivoclar Vivadent были проверены на совместимость с IPS InLine/IPS InLine PoM.

Сплав	IPS InLine	IPS InLine PoM	Цвет	КТР 25-500 °С
С высоким содержанием золота				
Brite Gold	3*	-	очень желтый	14.8
Brite Gold XH	3*	-	очень желтый	14.4
Golden Ceramic	3*	-	очень желтый	14.6
Aquarius Hard	3*	3 ²⁾	очень желтый	14.5
Aquarius	3*	-	очень желтый	14.6
IPS d.SIGN 98	3*	3 ¹⁾	очень желтый	14.3
Y	3	-	желтый	14.6
Aquarius XH	3	3	желтый	14.1
Y-2	3*	-	желтый	15.0
Y-Lite	3	3	белый	13.9
Sagittarius	3	3	желтый	14.0
Y-1	3*	-	желтый	14.8
IPS d.SIGN 96	3	3	желтый	14.3
С уменьшенным содержанием золота				
IPS d.SIGN 91	3	3	белый	14.2
W	3	-	белый	14.2
W-5	3	-	белый	14.0
Lodestar	3	3	белый	14.1
W-3	3	3	белый	13.9
Leo	3	3	белый	13.9
W-2	3	3	белый	14.2
Evolution Lite	3	3	белый	14.2
На основе диоксида				
Capricorn 15	3	-	белый	14.3
IPS d.SIGN 84	3	3 ²⁾	белый	13.8
Capricorn	3	3	белый	14.1
Protocol	3	3 ²⁾	белый	13.8
IPS d.SIGN 67	3	-	белый	13.9
Spartan Plus	3	3	белый	14.3
Spartan	3	3	белый	14.2
Aries	3	-	белый	14.7
IPS d.SIGN 59	3*	-	белый	14.5
IPS d.SIGN 53	3**	-	белый	14.8
W-1	3*	-	белый	15.2
Callisto CP	3	3	белый	14.2
Сплавы для имплантатов				
Callisto Implant 78	3	3	белый	13.9
IS-85	3	3	белый	13.9
IS-64	3**	-	белый	14.8
Callisto Implant 60	3*	-	белый	14.5
Сплавы из неблагородных металлов				
Lite-Cast	3	3	белый	13.9
Pisces Plus	3	3	белый	14.1
4all	3	3 ²⁾	белый	13.8
IPS d.SIGN 15	3	3	белый	13.9
IPS d.SIGN 30	3**	3 ²⁾	белый	14.5

* Охлаждение до 800 °С
** Охлаждение до 700 °С

1) одиночные реставрации
2) см. раздел "Важно" на следующей странице

В зависимости от специфики страны предложение металлов может варьироваться.

ВАЖНО

IPS InLine

- если эти минимальные требования не могут быть соблюдены, в зависимости от типа сплава необходимо проводить охлаждение до $^{\circ}\text{800}^{\circ}\text{C}$, либо соответственно до $^{\circ}\text{700}^{\circ}\text{C}$ при всех основных и глазуровочных обжигах.
- Если толщина слоев керамики составляет более 1,5 мм до 2,5 мм, а также при изготовлении объемных реставраций (например, работы на имплантатах) в сочетании с золотосодержащими, а также неблагородными сплавами должно проводиться охлаждение до $^{\circ}\text{800}^{\circ}\text{C}$, либо соответственно до $^{\circ}\text{700}^{\circ}\text{C}$. Это также касается паянных реставраций.

ВАЖНО

IPS InLine PoM

- При работе со сплавами с низким КТР $13.8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ при $25-500^{\circ}\text{C}$ и высоким — $14.5 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ при $25-500^{\circ}\text{C}$ не следует делать никаких керамических уступов. При такой геометрии каркаса (уступ) или при наличии у реставрации областей, не имеющих поддержку на металле, ситуация с напряжениями в материале при охлаждении становится критической. Для керамических уступов рекомендуется использовать сплавы со значением КТР прим. $14.0-14.3 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ bei $25-500^{\circ}\text{C}$.
- При работе с одиночными реставрациями — особенно с керамическим уступами — следует применять ополку исключительно на 200 г, поскольку в этом случае расширение, а также охлаждение и возникновение напряжений в материале идеально согласованы.

Принципы препарирования и минимальная толщина

Стабильная и эстетичная металлокерамическая реставрация возможна при препарировании с созданием достаточного места для реставрации. Для реставраций IPS InLine/IPS InLine PoM действуют те же самые принципы препарирования, что и для обычной металлокерамики. Ваш врач-стоматолог может проводить обычные цементировки традиционным образом, как он привык.

С эстетической точки зрения для одиночных коронок и опорных зубов мостовидных протезов имеет смысл делать керамические уступы, а для этого необходимо выполнять соответствующее препарирование с уступом. Можно также выполнять препарирование со сходящим на нет металлическим краем. Для вкладок типа Inlay с металлическим краем, частичных коронок и мостовидных протезов на инлеях, которые фиксируются традиционно, необходимо выполнить скос для того, чтобы уменьшить размер клеевого шва; край при этом будет металлическим. При адгезивной фиксации край может быть выполнен в керамике, но при этом он не может быть выполнен со скосом, поскольку сильно истончающиеся керамические края, не имеющие поддержки в металле, могут сколоться.

IPS InLine – традиционная металлокерамика

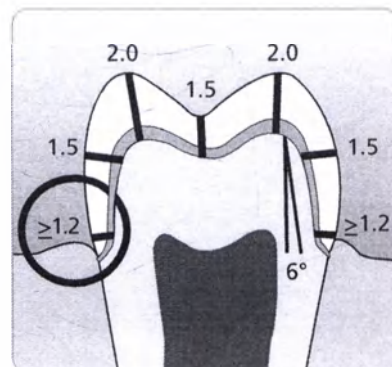
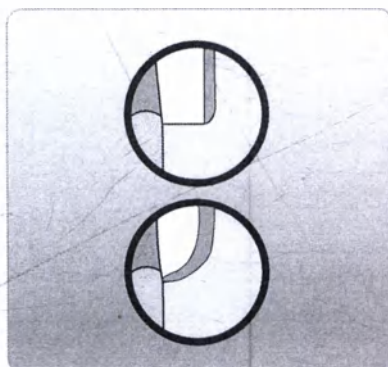
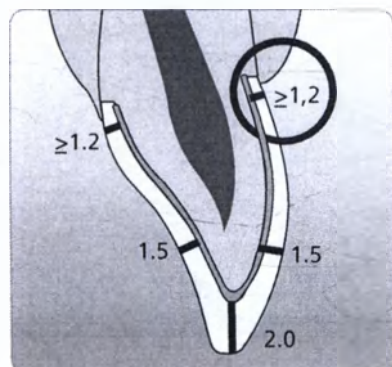
Минимальная толщина металлического каркаса:

- Коронки мин. 0,3 мм
- Опорные коронки мин. 0,5 мм

IPS InLine PoM – керамика для напрессовывания на металл

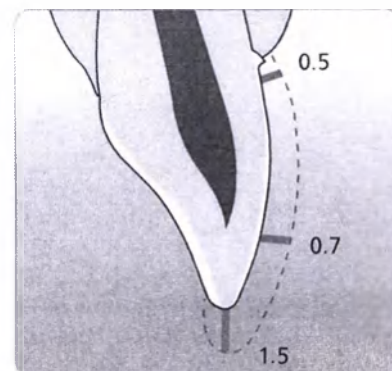
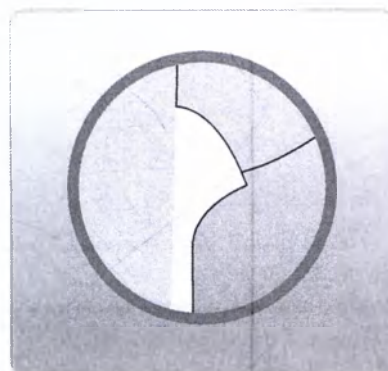
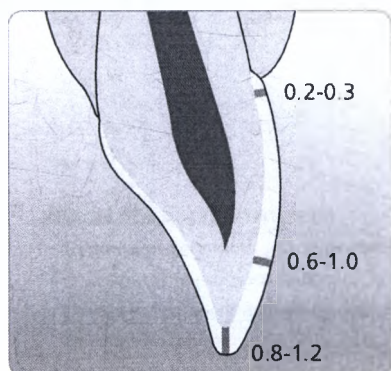
По причине оптических свойств при напрессовывании на металлический каркас следует обращать внимание на следующую толщину слоев:

- Металлический каркас: коронки мин. 0,3 мм, опорные коронки 0,5 мм
- IPS InLine PoM керамика: мин. 0,8 мм



- При традиционной цементировке обращать внимание на минимальную высоту 3 мм и угол конвергентности прим. 6°.
- У мостовидных протезов обращать внимание на минимально допустимую площадь сечения соединительной части. Площадь сечения зависит от выбранного сплава и протяженности мостовидного протеза (см. принципы формирования каркаса, стр. 9).

Виниры на огнеупорном культевом материале



Данные в мм

Состав

IPS InLine

- **IPS InLine/IPS InLine PoM пастообразный опакер, Shade, Stains и глазурировочные массы**
состоят из керамических масс и гликоля
- **IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up жидкости L и P**
вода, гликоль и присадка
- **IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для глазури и красителей Glaze and Stains Liquid**
бутандиол
- **IPS Model Sealer Силер**
этилацетат, размягчитель и нитроцеллюлоза
- **IPS Ceramic Separating Liquid**
парафиновое масло
- **IPS Margin Sealer Маргинальный силер**
воск, растворенный в гексане

- **IPS InLine Керамические массы**
Щелочное алюмо-силикатное стекло

- **IPS InLine Margin Build-Up Liquid**
вода и дериват целлюлозы

- **IPS InLine PoM Заготовки**
Лейцит и Щелочное алюмо-силикатное стекло

- **IPS InLine PoM Touch Up массы**
Щелочное алюмо-силикатное стекло

- **IPS e.max Стержень из оксида алюминия**
 Al_2O_3

- **IPS e.max Сепаратор для стержня из оксида алюминия (Alox)**
Нитрид бора

- **IPS PressVEST Порошок**
 SiO_2 (кварцевая мука), MgO и $NH_4H_2PO_4$

- **IPS PressVEST Жидкость**
коллоидная кремниевая кислота в воде

- **IPS PressVEST Speed Порошок**
 SiO_2 (кварцевая мука), MgO и $NH_4H_2PO_4$

- **IPS PressVEST Speed Жидкость**
коллоидная кремниевая кислота в воде

Меры предосторожности

- Бутандиол действует раздражающе, избегать контакта с ним. Пары не вдыхать.
- Этилацетат легко воспламеняется. Держать вдали от источников тепла. Пары не вдыхать.
- Гексан легко воспламеняется и вреден для здоровья. Избегать контакта с кожей и глазами. Пары не вдыхать. Держать вдали от источников тепла.
- При обработке керамических реставраций избегать вдыхания керамической пыли. Использовать отсасывающее устройство и защитную маску!

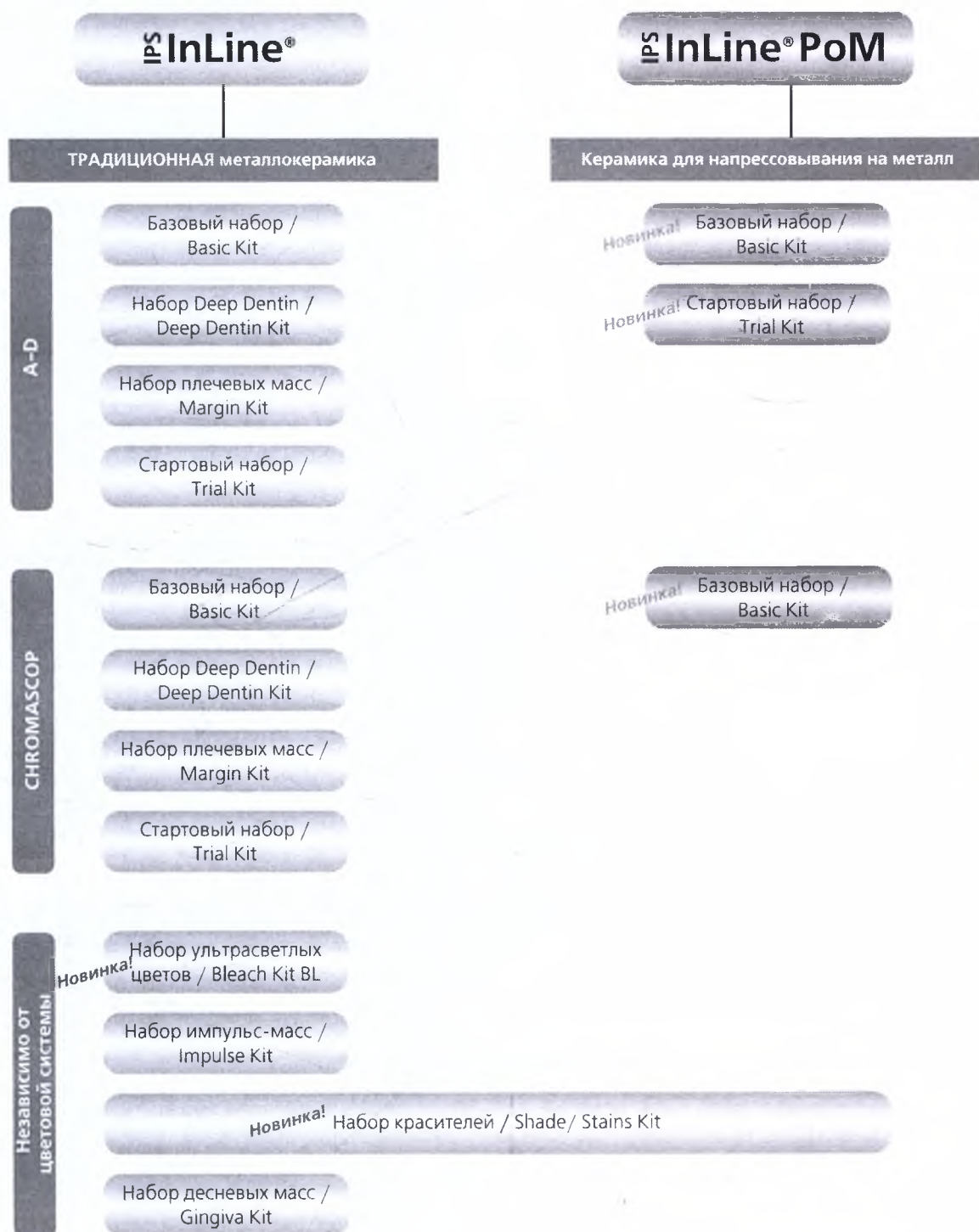
Обзор продуктов и описание

Тщательно подобранные базовые наборы дают вам возможность создавать весь спектр живых и эстетичных реставраций на металлической опоре.

IPS InLine выпускаются в 20 цветах Chromascop, 16 цветах A-D, а также теперь – в 4 новых современных ультрасветлых цветах Bleach.

С помощью 7 заготовок **IPS InLine PoM** могут быть воспроизведены все 20 цветов Chromascop, 16 цветов A-D и 4 современных ультрасветлых цвета Bleach. Окончательный цвет зуба достигается в результате индивидуальной характеристики с помощью новых красителей Shade/Stains и глазури.

Комплекты составлены из наиболее ходовых цветов, но вы можете их расширить по своему личному желанию.



IPS InLine – ТРАДИЦИОННАЯ металлокерамика

IPS InLine Trial Kit

Стартовый набор дает возможность быстро и просто получить первое представление о традиционной металлокерамике. Все наиболее важные материалы есть в этом наборе.

Форма поставки:



Стартовый набор, цвета A-D, A1

IPS InLine Trial Kit A-D A1

- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвет A1
- 1x 5 г IPS InLine дентин; Цвет: A1
- 1x 5 г IPS InLine масса режущего края Transpa Incisal; T11
- 1x 5 г IPS InLine Transpa; Цвет: прозрачный (clear)
- 1x 5 г IPS InLine Deep Dentin; Цвет A1
- 1x 5 г IPS InLine окклюзионный дентин (Occlusal Dentin); Цвет: оранжевый
- 1x 5 г IPS InLine плечевая масса (Margin); Цвет A1
- 1x 5 г IPS InLine мамелоновая масса (Mamelon); Цвет: светлый (light)
- 2x 5 г IPS InLine опаловые эффект-массы (Opal Effect); Цвета: 1, 3
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM краситель Shade; Цвет: 1
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость Build-Up Liquid P
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для глазури и красителей (Glaze and Stains Liquid)
- 1x 5 мл IPS InLine жидкость для плечевых масс (Margin Build-Up Liquid)
- 1x IPS InLine цветовая шкала Trial Kit A-D A1

Стартовый набор, цвета A-D, A3

IPS InLine Trial Kit A-D A3

- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвет A3
- 1x 5 г IPS InLine дентин; Цвет: A3
- 1x 5 г IPS InLine масса режущего края Transpa Incisal; T12
- 1x 5 г IPS InLine Transpa; Цвет: прозрачный (clear)
- 1x 5 г IPS InLine Deep Dentin; Цвет A3
- 1x 5 г IPS InLine окклюзионный дентин (Occlusal Dentin); Цвет: оранжевый
- 1x 5 г IPS InLine плечевая масса (Margin); Цвет A3
- 1x 5 г IPS InLine мамелоновая масса (Mamelon); Цвет: светлый (light)
- 2x 5 г IPS InLine опаловые эффект-массы (Opal Effect); Цвета: 1, 3
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM краситель Shade; Цвет: 2
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость Build-Up Liquid P
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для глазури и красителей (Glaze and Stains Liquid)
- 1x 5 мл IPS InLine жидкость для плечевых масс (Margin Build-Up Liquid)
- 1x IPS InLine цветовая шкала Trial Kit A-D A3

Стартовый набор, цвета Chromascop, 210

IPS InLine Trial Kit Chromascop 210

- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвет A210
- 1x 5 г IPS InLine дентин; Цвет: 210
- 1x 5 г IPS InLine масса режущего края Incisal; I2
- 1x 5 г IPS InLine Transpa; Цвет: прозрачный (clear)
- 1x 5 г IPS InLine Deep Dentin; Цвет 210
- 1x 5 г IPS InLine окклюзионный дентин (Occlusal Dentin); Цвет: оранжевый
- 1x 5 г IPS InLine плечевая масса (Margin); Цвет 210
- 1x 5 г IPS InLine мамелоновая масса (Mamelon); Цвет: светлый (light)
- 2x 5 г IPS InLine опаловые эффект-массы (Opal Effect); Цвета: 1, 3
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM краситель Shade; Цвет: 2
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость Build-Up Liquid P
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для глазури и красителей (Glaze and Stains Liquid)
- 1x 5 мл IPS InLine жидкость для плечевых масс (Margin Build-Up Liquid)
- 1x IPS InLine цветовая шкала Trial Kit 210

Базовый набор IPS InLine Basic Kit

Для того, чтобы облегчить Вам освоение системы продуктов, мы включили в базовый набор IPS InLine Basic Kit наиболее ходовые цвета дентина и опакеров (8x A-D / 10x Chromascop), соответствующие им массы режущего края и необходимые для работы принадлежности. Базовый набор Basic Kit и другие наборы поставляются в новом боксе для материалов, благодаря которому вы можете индивидуально дооснащать его другими наборами IPS InLine.



Форма поставки:

Базовый набор IPS InLine Basic Kit A-D

- 8x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D3
- 4x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM интенсивный опакер; Цвета: белый (white), фиолетовый (violet), коричневый (brown), режущего края (incisal)
- 8x 20 г IPS InLine дентин; Цвета: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D3
- 1x 20 г IPS InLine пришеечный дентин; Цвет: D2/D3
- 3x 20 г IPS InLine Transpa Incisal транспа-масса режущего края; Оттенки: T11, T12, T13
- 1x 20 г IPS InLine Transpa транспа-масса; Цвет: прозрачный (clear)
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 20 г IPS InLine Add-On корректировочная масса
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid жидкость для опакера
- 2x 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкости Build-Up Liquid; моделировочные жидкости L и P
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid жидкость для глазури и красителей
- 1x 50 мл IPS Model Sealer силер для моделей
- 1x 15 мл IPS Ceramic Separating Liquid with Brush сепарационная жидкость для керамики со щеточкой
- 3x IPS InLine расцветки; опакер A-D, дентин A-D, режущего края A-D

Базовый набор IPS InLine Basic Kit Chromascop

- 10x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 4x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM интенсивный опакер; Цвета: белый (white), фиолетовый (violet), коричневый (brown), режущего края (incisal)
- 10x 20 г IPS InLine дентин; Цвета: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 3x 20 г IPS InLine масса режущего края Incisal; Оттенки: I1, I2, I3
- 1x 20 г IPS InLine Transpa; Цвет: прозрачный (clear)
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 20 г IPS InLine корректировочная масса Add-On
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для опакера Opaquer Liquid
- 2x 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкости Build-Up Liquid; L и P
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM жидкость для глазури и красителей Glaze and Stains Liquid
- 1x 50 мл IPS Model Sealer силер для моделей
- 1x 15 мл IPS Ceramic Separating Liquid with Brush сепарационная жидкость для керамики со щеточкой
- 3x IPS InLine расцветки; опакер, дентин, режущего края
- 1x расцветка Chromascop

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer

Пастообразный опакер, консистенция и превосходная стабильность которого обеспечивают высокую покрывающую способность при нанесении тонкими слоями. Этот пастообразный опакер отличается простотой и экономичностью в использовании.

Один опакер для **традиционного наслоения** и для **точной напрессовки** металлокерамической реставрации.

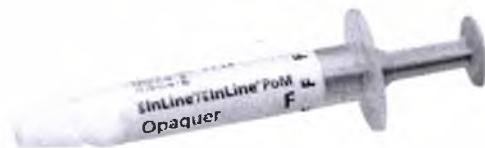


Форма поставки:

- П16х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер A-D; Цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
- 20х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер Chromascop; Цвета: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
- 2х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер BL; Цвета: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM интенсивный опакер; Цвета: белый, фиолетовый, коричневый, режущего края

IPS InLine/IPS InLine PoM опакер F

Очень просто вы можете создать выразительный эстетический эффект глубокого цвета. Благодаря повышенной флюоресцентности создается впечатление, что цвет реставрации слегка просвечивает из глубины.



Форма поставки:

- 1х 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер F

IPS InLine дентин

Дентиновые массы обладают живым внешним видом благодаря гармоничному распределению частиц наполнителя разных размеров.

Форма поставки:

- 17х 20 г или 100 г IPS InLine дентин A-D; Цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, пришеечный D2/D3
- 20х 20 г или 100 г IPS InLine дентин Chromascop; Цвета: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540
- 4х 20 г или 100 г IPS InLine дентин BL (ультрасветлый) Цвета: BL1, BL2, BL3, BL4



IPS InLine Incisal Масса режущего края

Цвета масс режущего края соответствуют расцветкам Chromascor и A-D, а также оттенкам эмали живого зуба. Этот великолепный цветовой эффект достигается благодаря гармоничному распределению частиц наполнителя разных размеров и опаловому эффекту. Дополнительно в предложении есть массы Транспарентная прозрачная и Нейтральная (Transpa clear и neutral).

Форма поставки:

- 3х 20 г или 100 г IPS InLine Transpa Incisal Масса режущего края; Оттенки: T11, T12, T13
- 3х 20 г или 100 г IPS InLine Incisal Масса режущего края; Оттенки: I1, I2, I3
- 4х 20 г IPS InLine Transpa Транспа-масса; Цвета: прозрачный (clear)*, нейтральный (neutral)*, голубой (blue), коричнево-серый (brown-grey)

*также выпускается в баночках по 100 г



IPS InLine Add-On (860 °C/1580 °F) Корректировочная масса

IPS InLine Add-On – это корректировочная масса для небольших корректировок и изменений формы уже готовой, прошедшей обжиг реставрации IPS InLine, изготовленной обычным наслоением.

Форма поставки:

- 1х 20 г IPS InLine Add-On Корректировочная масса



IPS InLine/InLine PoM Add-On 690°C/1274°F Корректировочная масса

Эта низкотемпературная корректировочная масса Add-On была разработана специально для системы IPS InLine PoM. Она служит для создания корректировок и изменений формы уже готовой, прошедшей обжиг реставрации IPS InLine или IPS InLine PoM.

Форма поставки:

- 1х 20 г IPS InLine/InLine PoM Add-On 690°C/1274°F
Корректировочная масса



IPS InLine/IPS InLine PoM Глазурь IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid Жидкость для глазури и красителей

Реставрации с живым блеском – вполне реальны благодаря удобной в работе глазури IPS InLine/IPS InLine PoM в сочетании с жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze- und Stains Liquid.

Форма поставки:

- 1х 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1х 10 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1х 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid
Жидкость для глазури и красителей



дополнительно

новинка!

IPS InLine Deep Dentin Kit Набор опакowych дентинов Deep Dentin

Массы Deep Dentin позволяют при слоях очень малой толщины создавать реставрации с глубоким живым цветом. Они наносятся тонкими слоями для создания основного цвета зуба, а также для усиления цвета. В наборе собраны наиболее ходовые цвета (8x A-D / 10x Chromascop).

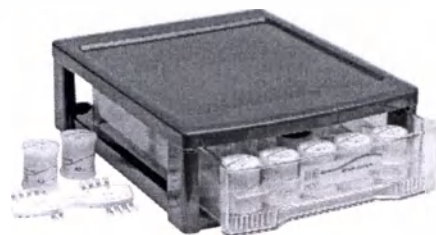
Форма поставки:

IPS InLine Deep Dentin Kit A-D

- 8x 20 г IPS InLine Deep Dentin;
Цвета: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D2/D3
- 1x IPS InLine расцветка Deep Dentin A-D

IPS InLine Deep Dentin Kit Chromascop

- 10x 20 г IPS InLine Deep Dentin;
Цвета: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 1x IPS InLine расцветка Deep Dentin A-D



Refills

- 15x 20 г IPS InLine Deep Dentin A-D;
Цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2/D3, D4
 - 20x 20 г IPS InLine Deep Dentin Chromascop;
Цвета: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
 - 2x 20 г IPS InLine Deep Dentin BL;
Цвета: BL1, BL4
- Цвета BL2 и BL3 достигаются смешиванием следующих масс:
BL2: 2/3 BL1 : 1/3 BL4
BL3: 1/3 BL1 : 2/3 BL4

IPS InLine Margin Kit Набор плечевых масс

Плечевые массы служат для формирования керамического уступа. В наборе объединены наиболее ходовые цвета (8x A-D / 10x Chromascop), соответствующие им интенсивные массы (Intensiv Massen), а также необходимые жидкости.

Форма поставки:

IPS InLine Margin Kit Набор плечевых масс A-D

- 8x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы;
Цвета: A1, A2, A3, A3.5, B2, B3, C2, D2/D3
- 4x 20 г IPS InLine Intensiv Margin интенсивные плечевые массы;
Цвета: желтый (yellow), оранжевый (orange), оранжево-розовый (orange-pink), опакочный (opaque)
- 1x 20 г IPS InLine Margin Add-On корректировочная плечевая масса
- 1x 60 мл IPS InLine Margin Build-Up Liquid жидкость для плечевых масс
- 1x 20 мл IPS Margin Sealer силер
- 1x 15 мл IPS Ceramic Separating Liquid with Brush сепарационная жидкость для керамики с щеточкой
- 1x IPS InLine расцветка плечевых масс Margin A-D

IPS InLine Margin Kit Набор плечевых масс Chromascop

- 10x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы;
Цвета: 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 430, 510
- 4x 20 г IPS InLine Intensiv Margin интенсивные плечевые массы;
Цвета: желтый (yellow), оранжевый (orange), оранжево-розовый (orange-pink), опакочный (opaque)
- 1x 20 г IPS InLine Margin Add-On корректировочная плечевая масса
- 1x 60 мл IPS InLine Margin Build-Up Liquid жидкость для плечевых масс
- 1x 20 мл IPS Margin Sealer силер
- 1x 15 мл IPS Ceramic Separating Liquid with Brush сепарационная жидкость для керамики с щеточкой
- 1x IPS InLine расцветка плечевых масс Margin



Refills

- 15x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы A-D;
Цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2/D3, D4
- 20x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы
Цвета: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
- 2x 20 г IPS InLine Margin BL плечевые массы
Цвета: BL1, BL4
Цвета BL2 и BL3 достигаются смешиванием следующих масс:
BL2: 2/3 BL1 : 1/3 BL4
BL3: 1/3 BL1 : 2/3 BL4
- 4x 20 г IPS InLine Intensiv Margin интенсивные плечевые массы;
Цвета: желтый (yellow), оранжевый (orange), оранжево-розовый (orange-pink), опакочный (opaque)

Независимо от цветовой системы

Новинка!

IPS InLine Bleach Kit BL

Набор ультрасветлых цветов BL

Четко ранжированные цветовые оттенки соответствуют высочайшим требованиям современной "белой эстетики".

Форма поставки:

IPS InLine Bleach Kit BL Набор ультрасветлых цветов BL

- 2x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 20 г IPS InLine дентин; Цвета: BL1, BL2, BL3, BL4
- 1x 20 г IPS InLine Incisal масса режущего края BL
- 2x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы; Цвета: BL1, BL4*
- 2x 20 г IPS InLine Deep Dentin; Цвета: BL1, BL4*
- 1x 20 г IPS InLine Add-on BL
- 2x корректировочная масса расцветки

- * плечевые массы и Deep Dentin выпускаются только в цветах BL1 и BL4. Цвета BL2 и BL3 достигаются смешением следующих масс:
BL2: 2/3 BL1: 1/3 BL4
BL3: 1/3 BL1: 2/3 BL4



Refills

- 2x 3 г InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4x 20 г IPS InLine дентин; Цвета: BL1, BL2, BL3, BL4
- 1x 20 г IPS InLine Incisal BL масса режущего края
- 2x 20 г IPS InLine Margin плечевые массы; Цвета: BL1, BL4
- 2x 20 г IPS InLine Deep Dentin; Цвета BL1, BL4

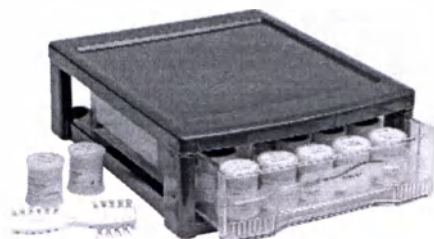
IPS InLine Impulse Kit Набор импульсных масс

Набор импульсных масс Impulse Kit состоит из 16 различных масс для выполнения индивидуальных эффектов. Они помогают создать естественные эффекты, например, на окклюзионной поверхности, резцовой или пришеечной. Импульсные массы IPS InLine могут использоваться как с цветами Chromascop, так и с цветами A-D.

Форма поставки:

IPS InLine Impulse Kit Набор импульсных масс

- 2x 20 г IPS InLine Occlusal Dentin окклюзионный дентин; Цвета: оранжевый (orange), коричневый (brown)
- 2x 20 г IPS InLine Cervical Incisal пришеечная масса, режущего края; Цвет: оранжевый (orange), желтый (yellow)
- 3x 20 г IPS InLine Mamelon мамелоновая масса; Цвета: желто-оранжевый (yellow-orange), светлый (light), розовый (salmon)
- 6x 20 г IPS InLine Opal Effect опаловые эффект-массы; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, фиолетовый
- 3x 20 г IPS InLine Transpa транспа-массы; Цвета: нейтральный (neutral), голубой (blue), коричнево-серый (brown-grey)
- 1x IPS InLine расцветка импульсных масс Impulse



Refills

- 2x 20 г IPS InLine Occlusal Dentin окклюзионный дентин; Цвета: оранжевый (orange), коричневый (brown)
- 3x 20 г IPS InLine Mamelon мамелоновая масса; Цвета: желто-оранжевый (yellow-orange), светлый (light), розовый (salmon)
- 6x 20 г IPS InLine Opal Effect опаловые эффект-массы; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, фиолетовый
- 2x 20 г IPS InLine Cervical Incisal пришеечная масса, режущего края; Цвета: оранжевый (orange), желтый (yellow)
- 3x 20 г InLine Transpa транспа-масса; Цвета: нейтральный (neutral), синий (blue), коричнево-серый (brown-grey)

Нравится!

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit Набор красителей

Готовые к использованию, пастообразные интенсивные красители 14 различных цветов находятся в вашем распоряжении. Они служат для воссоздания естественных эффектов/характеристик на керамической поверхности. Благодаря 3 дополнительным цветам базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow) оттенки можно индивидуально изменять.

С помощью 7 пастообразных красителей для дентинов можно выполнять корректировки цвета реставраций IPS InLine/IPS InLine PoM.

Материалы IPS InLine/IPS InLine PoM Shades, Stains и глазурь можно применять как с **традиционной металлокерамикой**, так и с **керамикой для напрессовывания на металл**.

IPS InLine PoM

Окончательный цвет зуба создается в результате индивидуальной характеристики с помощью красителей Shade/Stains и глазури.

Форма поставки:

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade Stains Kit

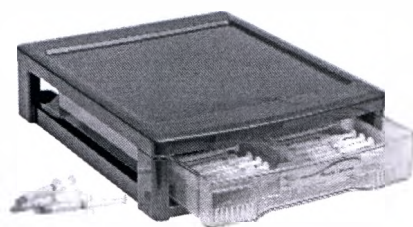
Набор красителей Shade Stains

7x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Shade; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
14x 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Цвета: белый (white), красное дерево (mahogany), хаки (khaki), оранжевый (orange), серый (grey), ваниль (vanilla), имитация трещины (crackliner), оливковый (olive), желтый (yellow), черный (black), темно-бордовый (maroon), базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow)

1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь

1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid
жидкость для глазури и красителей



Refills

– 7x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Shade; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
– 14x 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

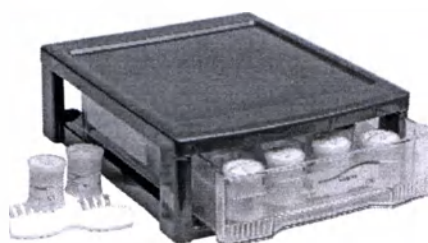
Цвета: белый (white), красное дерево (mahogany), хаки (khaki), оранжевый (orange), серый (grey), ваниль (vanilla), имитация трещины (crackliner), оливковый (olive), желтый (yellow), черный (black), темно-бордовый (maroon), базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow)

Shade Таблица соответствия красителей для IPS InLine/IPS InLine PoM

Shade		1	2	3	4	5	6	7
Распределение	A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	
	Chromascop	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	–	410, 420, 430, 440, 510	520, 530

IPS InLine Gingiva Kit Набор десневых масс

Десневые массы с живым внешним видом, которые можно применять индивидуально в сочетании с интенсивными десневыми массами Intensiv Gingiva, в зависимости от ситуации пациента. Цветовые оттенки начинаются с оранжевого, продолжают красноватыми, заканчиваются голубоватыми. Десневые массы IPS InLine могут применяться как с цветами Chromascop, так и с цветами A-D.



Форма поставки:

IPS InLine Gingiva Kit Набор десневых масс

1x 3 г IPS InLine Gingiva Opaquer десневой опакер; Цвет: розовый (pink)

5x 20 г IPS InLine Gingiva десневые массы; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5

4x 20 г IPS InLine Intensiv Gingiva интенсивные десневые массы; Цвета: 1, 2, 3, 4

1x IPS InLine расцветка десневых масс Gingiva

Refills

– 1x 3 г IPS InLine Gingiva Opaquer десневой опакер; Цвет: розовый (pink);

– 5x 20 г IPS InLine Gingiva десневые массы; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5

– 4x 20 г IPS InLine Intensiv Gingiva интенсивные десневые массы; Цвета: 1, 2, 3, 4

ЖИДКОСТИ

IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid Жидкость для опакера

Служит для минимального разбавления засохшего опакера. Принципиально не может быть использована для замешивания пастообразного опакера.

Форма поставки:

- 1х 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid Жидкость для опакера.



IPS InLine Margin Liquid Жидкость для плечевых масс

Служит для замешивания плечевых масс IPS InLine Margin Massen.

Форма поставки:

- 1х 60 мл IPS InLine Margin Liquid жидкость для плечевых масс.



Build-Up Liquids Моделировочные жидкости

Испаряемость обеих жидкостей идентична. Они различаются между собой вязкостью.

IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid L Моделировочная жидкость L

Подходит для замешивания небольших порций керамического порошка IPS InLine/IPS InLine PoM или при изготовлении небольших реставраций. Моделировочная жидкость L подходит техникам, которые предпочитают менее влажную моделировку, без постоянного подсушивания, поскольку эта жидкость быстрее испаряется. Благодаря этому материалы IPS InLine, IPS InLine PoM Touch Ups хорошо моделируются шпателем.

Форма поставки:

- 1х 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid L
- 1х 250 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid L



IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P Моделировочная жидкость P

Подходит для замешивания керамического порошка IPS InLine/IPS InLine PoM при изготовлении больших реставраций, когда требуется пластичность материала на длительное время. Моделировочная жидкость P особенно хорошо подходит техникам, которые предпочитают длительную обработку влажного материала при одновременном сохранении его стабильности.

Форма поставки:

- 1х 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P
- 1х 250 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P



IPS Model Sealer Силер для моделей

Служит для изоляции гипсовой модели от облицовочных масс. Model Sealer закрывает поры в гипсе и препятствует отсасыванию жидкости из керамических масс.

Форма поставки:

- 1х 50 мл IPS Model Sealer



IPS Margin Sealer Силер для плечевых масс

Эта изолирующая жидкость применяется исключительно только для изоляции гипсового штампа при изготовлении керамического уступа из плечевых масс.

Форма поставки:

- 1х 20 мл IPS Margin Sealer



IPS Ceramic Separating Liquid with Brush

Сепарационная жидкость для керамики со щеточкой. Изолирующая жидкость для нанесения на поверхности, которые были пропитаны силером для плечевых масс Margin Sealer или силером для моделей Model Sealer. Благодаря ей гарантируется чистое отделение керамической массы от гипсовой модели либо гипсового штампа.

Форма поставки:

- 1х 15 мл IPS Ceramic Separating Liquid with Brush
- Сепарационная жидкость для керамики со щеточкой.



IPS InLine PoM -

Керамика для напрессовывания на металл

Новинка! IPS InLine PoM Trial Kit Стартовый набор

Стартовый набор дает вам возможность быстро и просто получить первое представление о керамике для напрессовывания на металл. В этом наборе собраны все наиболее важные компоненты системы.

Форма поставки:

IPS InLine PoM Trial Kit Стартовый набор A-D

- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; A2
- 1x 5 IPS InLine PoM заготовки 2 S
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 20 г IPS InLine PoM масса Touch Up; Цвет: 2
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze + Stains Liquid жидкость для глазури и красителей
- 1x 5 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P моделировочная жидкость
- 3x 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM Красители Stains; Цвета: белый (white), оранжевый (orange), базовый синий (basic blue)

- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Красители Shade; Цвет: 2
- 1x IPS e.max Alox-Kolben Separator Сепаратор для стержня из оксида алюминия

- 1x IPS e.max Alox-Kolben Стержень из оксида алюминия
- 1x IPS e.max муфельная система 200 г
- 1x IPS силиконовое кольцо 200 г
- 1x 0,5 л IPS PressVEST Speed Liquid Жидкость
- 10x 100 г IPS PressVEST Speed Порошок

Новинка! IPS InLine PoM Basic Kit Базовый набор

Базовый набор IPS InLine PoM Basic Kit объединяет в себе ходовые цвета опакеров, все 7 цветов заготовок размеров XS и S, 7 масс Touch Up, также необходимые для работы принадлежности. Базовый набор Basic Kit поставляется в новом боксе для материалов, который при желании можно дополнительно оснастить другими наборами.

Форма поставки:

IPS InLine PoM Basic Kit Базовый набор A-D

- 8x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: BL1/BL2, A2, A3, A3.5, B1, B3, C2, C4
- 7x 5 IPS InLine PoM заготовки XS; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 5 IPS InLine PoM заготовки S; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 20 г IPS InLine PoM массы Touch Up; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь
- 1x 20 г IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274°C Корректировочная масса
- 1x 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P жидкость
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid жидкость для глазури и красителей
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid жидкость для опакера
- 1x IPS InLine PoM расцветка
- 1x 100 г IPS e.max муфельная система
- 1x 200 г IPS e.max муфельная система
- 1x IPS силиконовое кольцо 100 г
- 1x IPS силиконовое кольцо 200 г
- 2x IPS e.max Alox Kolben Стержни из оксида алюминия
- 1x IPS e.max Alox Kolben Separator Сепаратор для стержня из оксида алюминия
- 1x IPS Sprue Guide контрольный шаблон 100 г
- 1x IPS Sprue Guide контрольный шаблон 200 г



IPS InLine PoM Basic Kit Chromascop Базовый набор

- 10x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер; Цвета: BL1/BL2, 130, 140, 210, 220, 230, 310, 410, 420, 510
- 7x 5 IPS InLine PoM Заготовки XS; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 5 IPS InLine PoM Заготовки S; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7x 20 г IPS InLine PoM массы Touch Up; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Глазурь
- 1x 20 г IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274°F Корректировочная масса
- 1x 60 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid P Жидкость
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid Жидкость для глазури и красителей
- 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Opaquer Liquid жидкость для опакера
- 1x IPS InLine PoM расцветка
- 1x 100 г IPS e.max муфельная система
- 1x 200 г IPS e.max муфельная система
- 1x IPS силиконовое кольцо 100 г
- 1x IPS силиконовое кольцо 200 г
- 2x IPS e.max Alox Kolben Стержни из оксида алюминия
- 1x IPS e.max Alox Kolben Separator Сепаратор для стержня из оксида алюминия
- 1x IPS Sprue Guide контрольный шаблон 100 г
- 1x IPS Sprue Guide контрольный шаблон 200 г

IPS InLine/IPS InLine PoM Опакер

Пастообразный опакер, консистенция и превосходная стабильность которого обеспечивают высокую покрывающую способность при нанесении тонкими слоями. Этот пастообразный опакер отличается простотой и экономичностью в использовании.

Один опакер для **традиционного наслоения** и для **точной напрессовки** металлокерамической реставрации.

Форма поставки:

- 16х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер A-D; Цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4
- 20х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер Chromascor; Цвета: 110, 120, 130, 140, 210, 220, 230, 240, 310, 320, 330, 340, 410, 420, 430, 440, 510, 520, 530, 540,
- 2х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM опакер BL; Цвета: BL1/BL2, BL3/BL4
- 4х 3 г шприцы или 9 г баночки IPS InLine/IPS InLine PoM интенсивный опакер; Цвета: белый (white), фиолетовый (violet), коричневый (brown), режущего края (incisal)

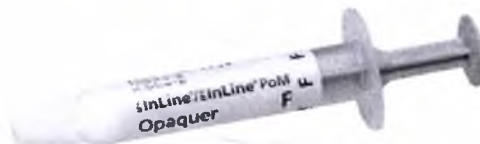


IPS InLine/IPS InLine PoM опакер F

Очень просто вы можете создать выразительный эстетический эффект глубокого цвета. Благодаря повышенной флуоресценции создается впечатление, что цвет реставрации слегка просвечивает из глубины.

Форма поставки:

- 1х 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM опакер F



Новинка!

IPS InLine PoM Заготовки

Цветовая концепция

Ассортимент заготовок мы сознательно не стали делать слишком обширным. С помощью всего лишь 7 цветов вы сможете легко воспроизвести все цвета Chromascor, A-D и новые ультрасветлые цвета Bleach. Благодаря этому можно выполнять полноанатомическую напрессовку различных клинических случаев за одно прессование. Благодаря различному размеру заготовок вы сводите к минимуму расход материала, при работе с IPS InLine PoM остатков практически не остается. Окончательный цвет зуба создается в результате индивидуальной характеристики с помощью новых красителей Shade/Stains и глазури.

S & XS

Заготовки

Заготовка &
Материал
Touch Up

Форма поставки:

IPS InLine PoM Заготовки

- 7х 5 IPS InLine PoM Заготовки XS; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6
- 7х 5 IPS InLine PoM Заготовки S; Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Новинка!

IPS InLine PoM Массы Touch Up

7 масс Touch Ups, специально согласованных с цветами заготовок, идеально подходят для окончательной корректировки формы.

Форма поставки:

- 7х 20 г IPS InLine PoM Массы Touch Up;
Цвета: BL, 1, 2, 3, 4, 5, 6



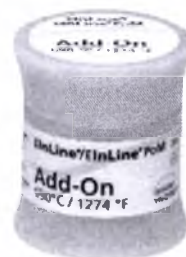
дополнительно

IPS InLine /InLine PoM Add-On 690°C /1274°F Корректировочная масса

Эта низкотемпературная корректировочная масса Add-On была разработана специально для системы IPS InLine PoM. Она служит для создания корректировок и изменений формы уже готовой, прошедшей обжиг реставрации IPS InLine или IPS InLine PoM.

Форма поставки:

- 1х 20 г IPS InLine/InLine PoM Add-On 690°C/1274°F
Корректировочная масса



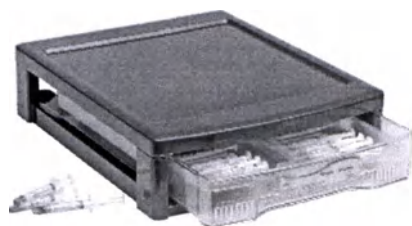
Новинка

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade/Stains Kit

Готовые к использованию, пастообразные интенсивные красители 14 различных цветов находятся в вашем распоряжении. Они служат для воссоздания естественных эффектов/характеристик на керамической поверхности. Благодаря 3 дополнительным цветам базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow) цвета можно индивидуально изменять.

С помощью 7 пастообразных красителей для дентинов можно выполнять корректировки цвета реставраций IPS InLine/IPS InLine PoM.

Материалы IPS InLine/IPS InLine PoM Shades, Stains и глазурь можно применять как с традиционной металлокерамикой, так и с керамикой для напрессовывания на металл.



IPS InLine PoM

Окончательный цвет зуба создается в результате индивидуальной характеристики с помощью красителей Shade/Stains и глазури.

Форма поставки:

IPS InLine/IPS InLine PoM Shade Stains Kit Набор красителей Shade Stains

7x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Shade; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

14x 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Цвета: белый (white), красное дерево (mahogany), хаки (khaki), оранжевый (orange), серый (grey), ваниль (vanilla), имитация трещины (crackliner), оливковый (olive), желтый (yellow), черный (black), темно-бордовый (maroon), базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow)

1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь

1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid жидкость для глазури и красителей

Refills

– 7x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM Shade; Цвета: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

– 14x 1 г IPS InLine/IPS InLine PoM Stains;

Цвета: белый (white), красное дерево (mahogany), хаки (khaki), оранжевый (orange), серый (grey), ваниль (vanilla), имитация трещины (crackliner), оливковый (olive), желтый (yellow), черный (black), темно-бордовый (maroon), базовый синий (basic blue), базовый красный (basic red), базовый желтый (basic yellow)

Shade Таблица соответствия красителей для IPS InLine/IPS InLine PoM

Shade		1	2	3	4	5	6	7
Classification	A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	–
	Chromascope	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	–	410, 420, 430, 440, 510	520, 530

Новинка

IPS InLine/IPS InLine PoM Глазурь

IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid

Жидкость для глазури и красителей

Реставрации с живым блеском — вполне реальны благодаря удобной в работе глазури IPS InLine/IPS InLine PoM в сочетании с жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze- und Stains Liquid.

Форма поставки:

– 1x 3 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь

– 1x 10 г IPS InLine/IPS InLine PoM глазурь

– 1x 15 мл IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid Жидкость для глазури и красителей



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ IPS InLine PoM

IPS e.max Alox-Kolben Стержень из оксида алюминия

С помощью стержня из оксида алюминия IPS e.max заготовка IPS InLine PoM в размягченном состоянии прессуется в полость опоки. Стержень имеет больший диаметр, несколько короче, чем стержень из оксида алюминия системы IPS Empress, а поэтому подходит исключительно только для муфельных систем IPS e.max. Стержень имеет скругленную форму с обеих сторон, поэтому его можно применять для прессования с обеих сторон. Этим он также отличается от других стержней.



Форма поставки:

- 2x IPS e.max Стержень из оксида алюминия

IPS e.max Alox-Kolben Separator Сепаратор для стержня из оксида алюминия

Сепаратор для стержня из оксида алюминия IPS e.max Alox-Kolben Separator препятствует прилипанию прессовочных заготовок к стержню во время процесса прессования и охлаждения в опоке. Холодный стержень помещается в выемку емкости с сепаратором и поворачивается. Порошок остается на поверхности и схватывается, образуя разделительный слой. Незначительного количества сепаратора полностью хватает для этой операции. Холодный изолированный стержень непосредственно перед прессованием помещается в нагретую опоку.



Форма поставки:

- 1x 200 мг IPS e.max Alox Kolben Separator
Сепаратор для стержня из оксида алюминия

IPS e.max Муфельная система

Муфельная система IPS e.max служит для штифтования смоделированных реставраций PoM. Цоколь был увеличен, поэтому IPS силиконовое кольцо надежно располагается на цоколе. Увеличенный размер цоколя IPS e.max является отличительной чертой по сравнению с цоколем IPS Empress, благодаря чему их невозможно перепутать.



Форма поставки:

- IPS e.max Муфельная система 100 г
- 3x IPS e.max муфельных цоколя 100 г
- 3x IPS e.max ограничителя паковки 100 г

- IPS e.max Муфельная система 200 г
- 3x IPS e.max муфельных цоколя 200 г
- 3x IPS e.max ограничителя паковки 200 г

IPS Silikon Ringe Силиконовые кольца

Для запакровки в Вашем распоряжении находятся IPS силиконовые кольца на 100 г и 200 г.



Форма поставки:

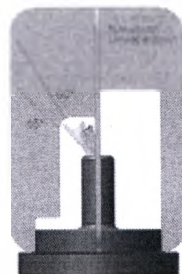
- IPS Силиконовое кольцо малое 100 г
- IPS Силиконовое кольцо большое 200 г

IPS Sprue Guide Контрольный шаблон

С помощью контрольного шаблона IPS Sprue Guide контролируется корректность штифтования объектов прессования на цоколе муфельной системы.

Форма поставки:

- IPS Sprue Guide 100 г
- IPS Sprue Guide 200 г



IPS PressVEST Паковочная масса

IPS PressVEST — это оптимизированная фосфатная паковочная масса для традиционного метода нагрева (например, в течение ночи). Она позволяет достигать результатов прессования высокой точности и может использоваться со следующими прессовочными керамиками фирмы Ivoclar Vivadent с использованием печей для прессования EP500, EP600, EP600 Combi и Programat EP 5000:

- IPS InLine PoM
- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Esthetic
- IPS Empress Cosmo

Для литья металла по причине очень высоких температур паковочную массу IPS PressVEST применять нельзя.



Форма поставки:

IPS PressVEST паковочная масса 2,5 кг

- 25x 100 г IPS PressVEST паковочная масса, порошок
- 1x 0,5 л IPS PressVest жидкость

IPS PressVEST паковочная масса 5 кг

- 50x 100 г IPS PressVEST паковочная масса, порошок
- 1x 1 л IPS PressVEST жидкость

IPS PressVEST Speed Паковочная масса

IPS PressVEST Speed — это фосфатная паковочная масса для быстрого нагрева. Она может использоваться со следующими прессовочными керамиками фирмы Ivoclar Vivadent с использованием печей для прессования EP500, EP600, EP600 Combi и Programat EP 5000:

- IPS InLine PoM
- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Cosmo

Для литья металла по причине очень высоких температур паковочную массу IPS PressVEST применять нельзя.

Форма поставки:

IPS PressVEST Speed Паковочная масса 2,5 кг

- 25x 100 г IPS PressVEST Speed порошок
- 1x 0,5 л IPS PressVEST Speed жидкость

IPS PressVEST Speed Паковочная масса 5 кг

- 50x 100 г IPS PressVEST Speed Порошок
- 1x 1 л IPS PressVEST Speed Жидкость



Муфельные щипцы

Муфельные щипцы сконструированы для надежной и безопасной работы с опоками. Кроме того, щипцы используются для введения заготовок для прессования и стержня из оксида алюминия в опоку перед процессом прессования.

Форма поставки:

- 1х муфельные щипцы



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ IPS InLine/IPS InLine PoM

IPS UniTray

IPS UniTray – это универсальный трегер для обжига, который сконструирован таким образом, что на него можно помещать объекты для обжига или заготовки для прессования и вспомогательные средства для прессования с обеих сторон. При использовании трегера IPS UniTray в керамической печи для позиционирования реставраций применяются прилагающиеся металлические пины.

Форма поставки:

- 1х IPS UniTray
- 3х 4 металлические пины



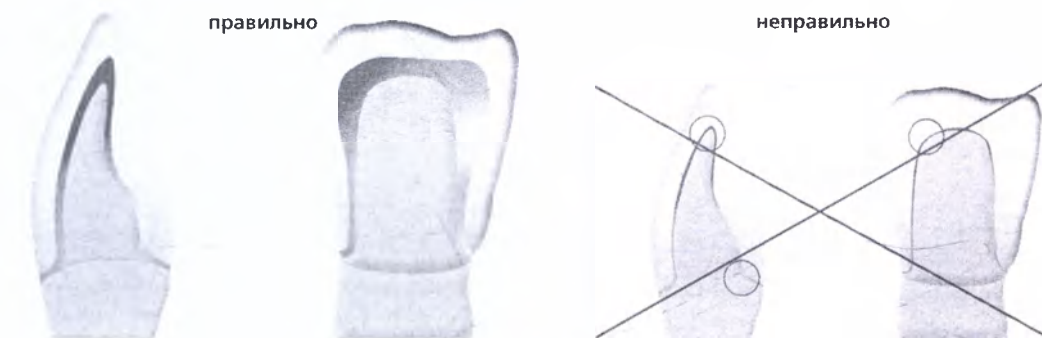
Критерии формирования каркаса

Формирование каркаса — это ключ к созданию успешной долгосрочной металлокерамической реставрации. Чем больше внимания уделяется формированию каркаса, тем лучше конечный результат и тем вероятнее клинический успех.

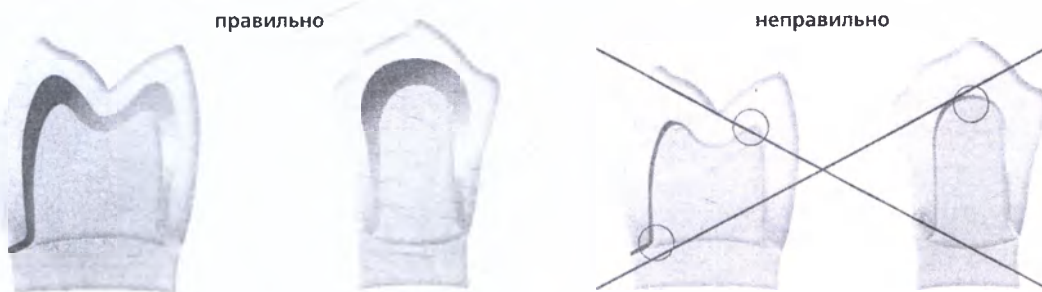
1. Функциональная опора керамической облицовки

Каркас должен отражать форму зуба в уменьшенном объеме. Необходимо моделировать каркас таким образом, чтобы слой керамики был равномерным как в области фиссур, так и бугров, для обеспечения их функциональной опоры. В этом случае жевательные нагрузки будут воздействовать на каркас, а не на керамическую облицовку. Кроме того, каркас не должен иметь никаких острых углов или краев (см. схему) для избежания экстремальных напряжений при жевательной нагрузке, которые могут вызвать сколы или трещины. Острые углы или края должны быть сглажены на воске, но при этом необходимо избегать чрезмерного истончения каркаса. Толщина стенок металлического каркаса после обработки должна быть не менее 0,3 мм для одиночных коронок и не менее 0,5 мм для опорных коронок мостовидного протеза (см. схему). За более подробной информацией обращайтесь к инструкции по применению соответствующего сплава.

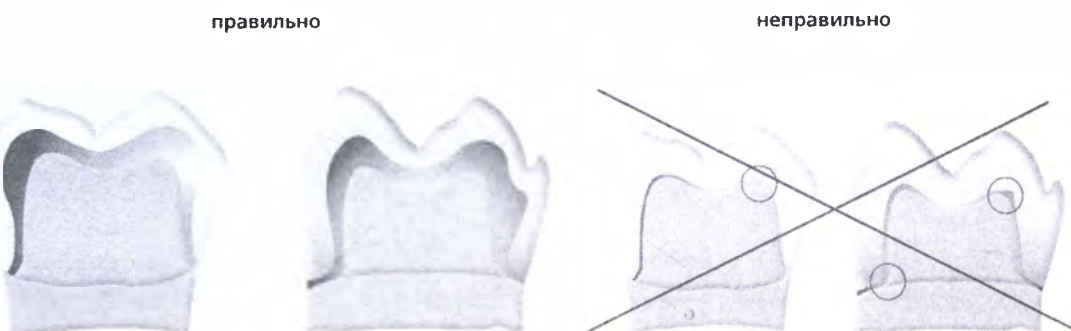
Коронки на фронтальных зубах



Коронки на премолярах



Коронки на молярах



2. Моделировка каркаса под керамический уступ

При изготовлении керамических уступов убедитесь, что коронка опирается на препарированный зуб каркасом, а не керамической облицовкой. Для этого необходимо сошлифовать каркас точно до внутренней границы отпрепарированного уступа. Таким образом, достигается функциональная опора каркаса на культю. Точная посадка каркаса необходима для того, чтобы при последующем нанесении плечевой массы она не попала на внутреннюю поверхность каркаса.



правильно



неправильно

3. Стабильность каркаса

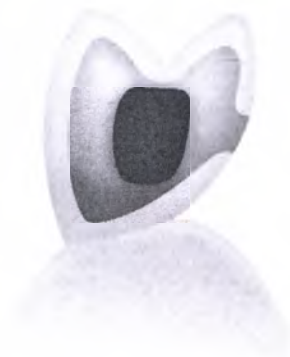
Размеры перемычек между зубопротезными единицами оказывают существенное влияние на стабильность реставрации в течение лабораторного изготовления, а также на клинический успех после цементирования. Поэтому в зависимости от выбранного сплава (особенно при работе с биосплавами и сплавами с высоким содержанием золота) размер межзубного соединения должен быть оптимальным! При формировании каркаса обязательно следует учитывать поведение сплава при перепадах температуры, которыми сопровождается процесс изготовления реставрации.



Обычная ширина перемычки
= обычная стабильность



Удвоенная ширина перемычки
= удвоенная стабильность



Удвоенная высота перемычки
при обычной ширине
= восьмикратная стабильность

4. Моделировка каркаса мостовидных протезов

Каркасы, облицованные керамикой, испытывают термические нагрузки при обжиге и жевательные нагрузки после цементирования реставрации. Поэтому эти нагрузки должны распределяться, прежде всего, на каркас, а не на керамическую облицовку. Именно поэтому при моделировке каркаса мостовидного протеза должны быть обеспечены достаточные размеры соединительной зоны между опорными коронками и промежуточной частью. Дизайн каркаса должен отвечать эстетическим, функциональным и самое главное — гигиеническим требованиям. Восковая моделировка в полном объеме с последующим ее уменьшением на величину облицовочного слоя керамики — оптимальный вариант для достижения этих требований.

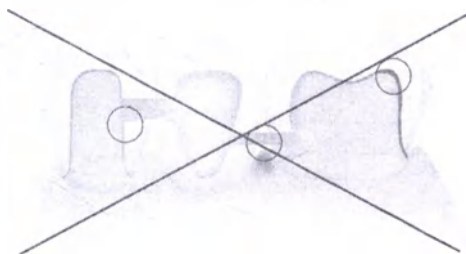
На лабораторных этапах каркас неоднократно подвергается действию высоких температур. При недостаточной толщине каркаса он может деформироваться под влиянием высоких температур обжига, что приведет к нарушению точности прилегания каркаса. Моделировка каркасов с гирляндой и укрепленными зонами соединения обеспечит необходимую прочность для избежания деформаций. Также такая моделировка каркаса (например, с охлаждающими гирляндами) будет гарантировать равномерное охлаждение реставрации после обжига. Это особенно важно при использовании благородных сплавов с высоким содержанием золота. Мероприятия, необходимые для избежания соответствующих ошибок, описаны в пункте 1.

Для обеспечения надлежащей гигиены мостовидных протезов, особое внимание следует уделить дизайну межзубных областей. Для этого необходимо предусмотреть достаточно места между зубопротезными единицами, но не слишком, чтобы не получить черные треугольники. Правильная моделировка позволяет проводить адекватную гигиену пародонта межзубными щетками и флоссами.

правильно



неправильно



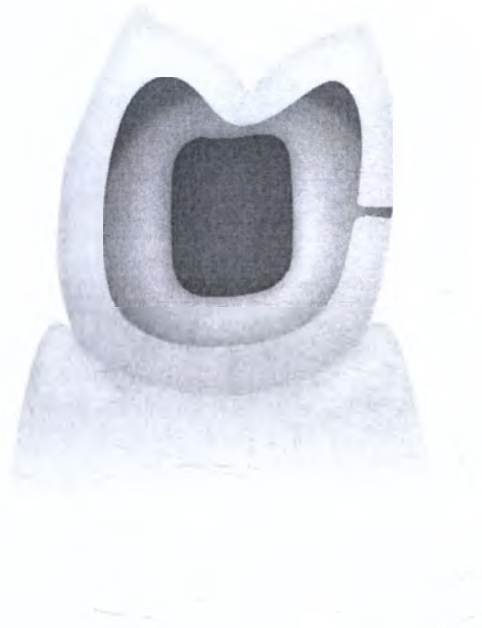
правильно



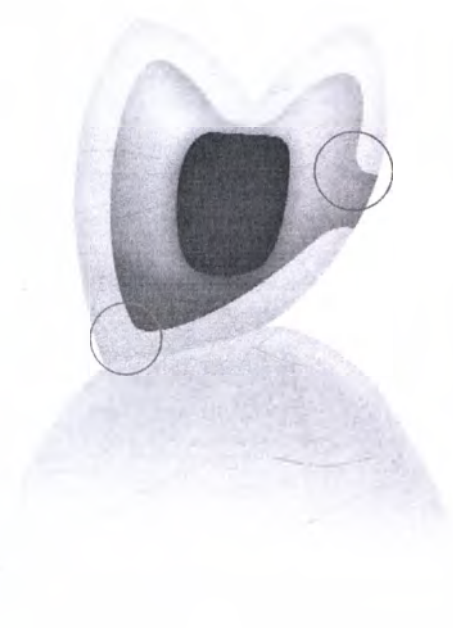
5. Моделировка промежуточной части мостовидного протеза

При моделировке промежуточных частей мостовидных протезов необходимо принимать во внимание эстетические и функциональные аспекты, так же как и гигиену полости рта. Поверхность промежуточной части, непосредственно контактирующая с альвеолярным гребнем, должна быть облицована керамикой. Чтобы гарантировать необходимую стабильность соединения промежуточной части и опорных коронок мостовидного протеза рекомендуется моделировать с небной и/или язычной гирляндой. Кроме того, для обеспечения равномерного охлаждения промежуточной части мостовидного протеза, поглощающей больше тепла, предпочтительно делать дополнительные охлаждающие гирлянды.

Дизайн промежуточной части – овальная форма

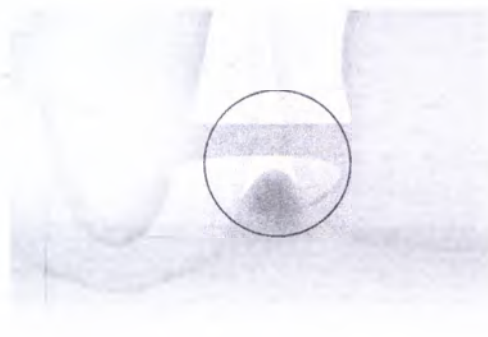
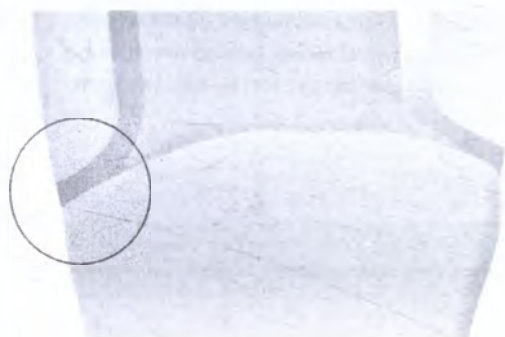


Дизайн промежуточной части – форма в виде седла



6. Переход от металла к керамике

Переход от металлического каркаса к керамике должен быть четким и, по возможности, под прямым углом. Граница между металлическим каркасом и керамической облицовкой не должна находиться ни на контактных пунктах, ни в области окклюзионных контактов. Переход в межзубной области должен моделироваться таким образом, чтобы обеспечить адекватную гигиену этих труднодоступных мест.



Ретенции

Особенно важно при работе с керамикой для напрессовывания на металл на каркасах коронок и мостовидных протезов создать ретенционность на промежуточной части.

Это дает следующие преимущества:

1. С точки зрения литья — ретенционность идеально выполняет роль охлаждающей гирлянды
2. Ретенционность служит для лучшего фиксирования каркаса в паковочной массе, особенно при напрессовывании керамики.
3. Ретенционность как вспомогательное средство при дальнейшей обработке реставрации.

Далее приводятся несколько примеров — возможности создания ретенционной поверхности, которая, например, может быть сформирована из восковой проволоки $\varnothing 1.0-1.5$ мм:



При использовании профильного воска у мостовидных протезов следует расположить дивергентно 2 восковых проволоки. Профиль должен позиционироваться в области промежуточной части.



Для лучшего распределения тепла / охлаждения промежуточные звенья можно делать полыми (например, как инцома).



Важно

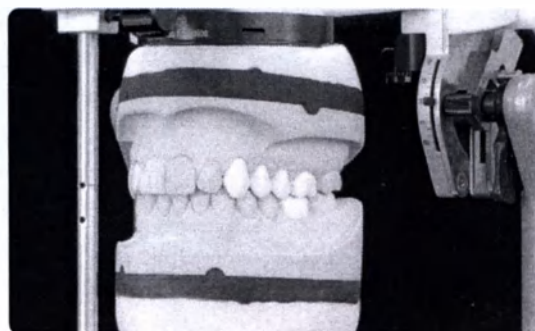
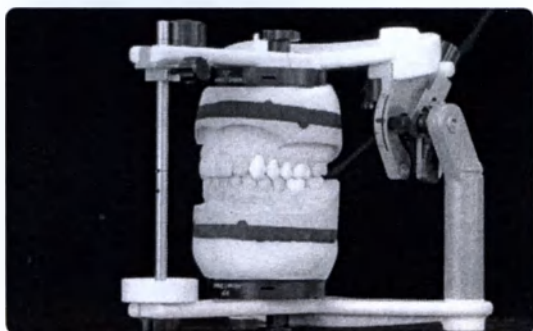
Ретенцию следует удалять с уже готовой реставрации, осторожно, без перегрева.

Более подробную информацию вы найдете в брошюре "Принципы формирования каркаса для металлокерамических реставраций". Ее вы можете заказать у вашего представителя Ivoclar Vivadent.

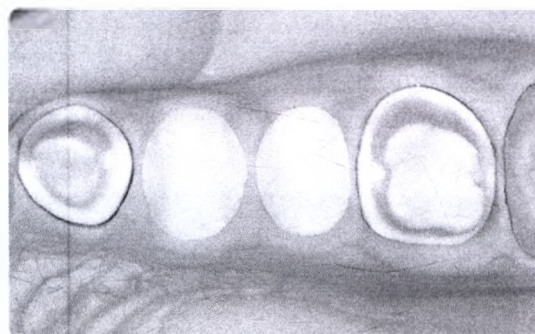


Шаг за шагом

Исходная ситуация



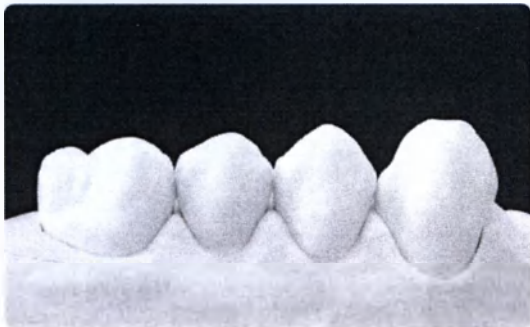
Верхняя и нижняя челюсти помещены в артикулятор "Stratos 200".



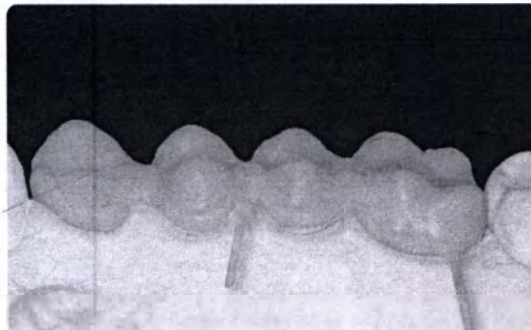
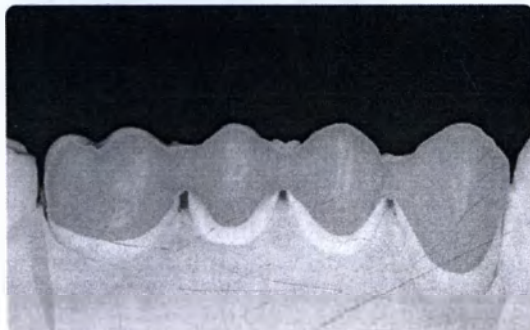
Исходная ситуация для реставрации с металлическим каркасом
IPS InLine или IPS InLine PoM

Восковая моделировка металлического каркаса

Моделировка каркаса проводится по правилам традиционной металлокерамики.



Каркасы формируются в уменьшенной анатомической форме с учетом запланированного наслоения или напрессовки. Толщина стенки одиночных коронок должна составлять не менее 0.3 мм, у опорных коронок не менее 0.5 мм. Не забывайте обращать внимание на достаточную стабильность формы каркаса. Избегайте создания переходов с острыми углами и кромками. Места соединения отдельных звеньев формируйте настолько стабильно, чтобы они соответствовали требованиям гигиены межзубного пространства и свойствам используемого сплава.



Каркас должен моделироваться в уменьшенной форме.

Preparing the framework



Пример со сплавом неблагородных металлов

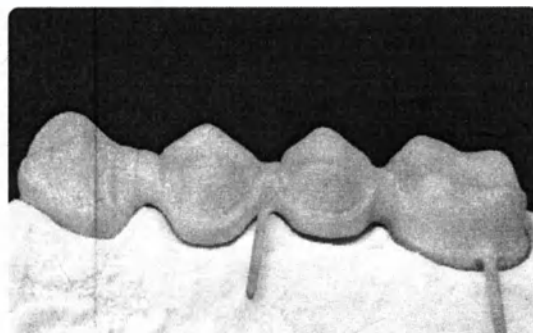
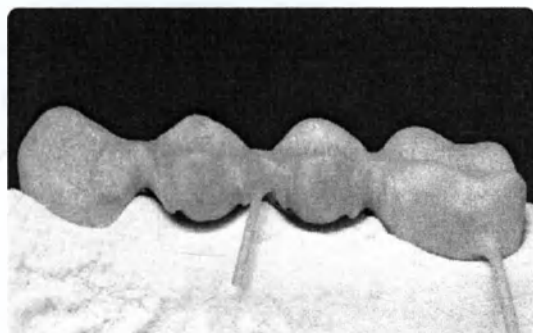


Пример со сплавом благородных металлов

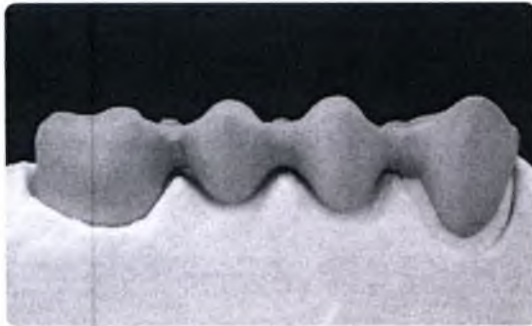
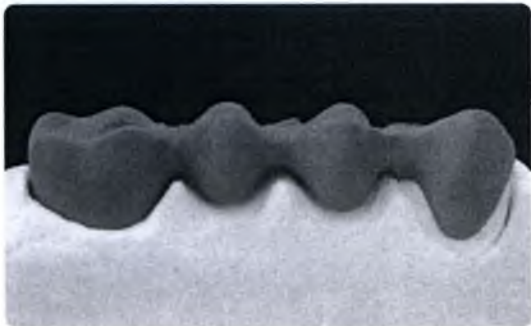
Отлитый металлический каркас необходимо обрабатывать твердосплавными фрезами или корундовыми головками. Для создания места под керамическое плечо край коронки сошлифовывается с вестибулярной поверхности или циркулярно до внутренней границы отпрепарированного уступа.



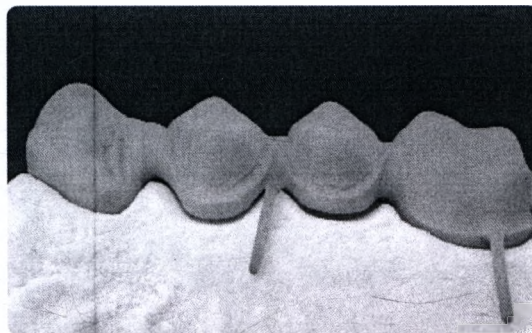
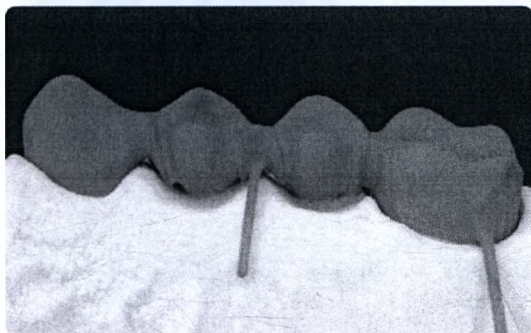
После обработки каркас тщательно отпескоструить оксидом алюминия Al_2O_3 тип 50-100 (специально пескоструйное средство Ivoclar Vivadent) (см. рекомендации производителя).



После пескоструйной обработки металлический каркас почистить пароструем и дать ему высохнуть.



Окисляющий обжиг проводится в соответствии с используемым сплавом.

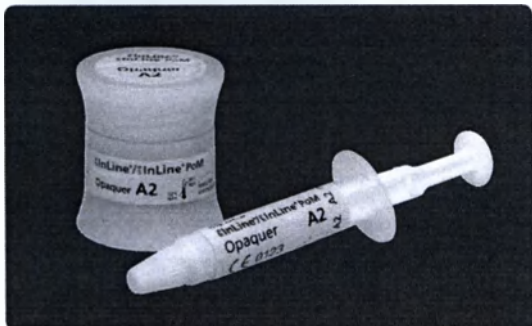


После окисляющего обжига каркас должен иметь равномерно окисленную поверхность. Затем каркас следует тщательно почистить.

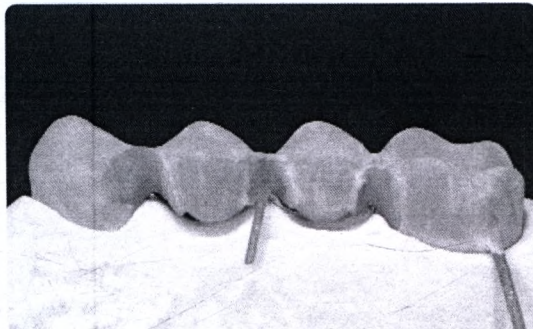
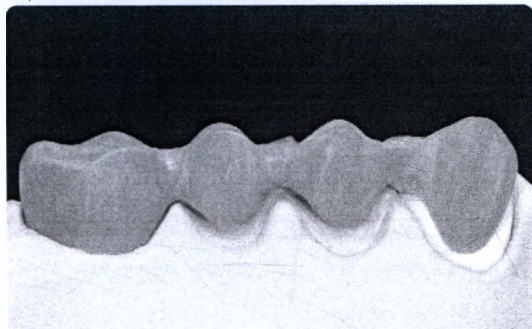
Обжиг опакера

Первый обжиг опакера (Wash)

Выбирается пастообразный опакер IPS InLine/IPS InLine PoM, соответствующий цвету зуба.



Достать желаемое количество опакера из шприца или баночки и тщательно замешать.

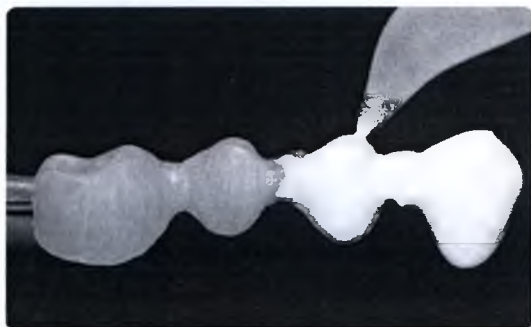


Затем нанести тонким слоем

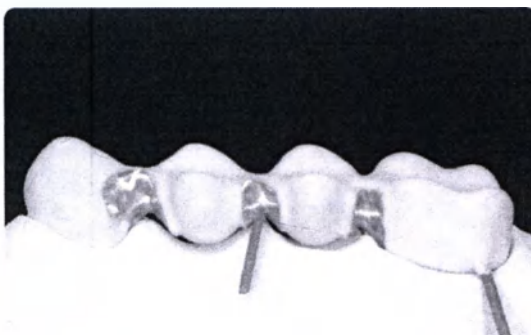
Совет:

С помощью жидкости для опакера вы можете индивидуально создать нужную вам консистенцию (с осторожностью).

Второй обжиг опакера



Нанести второй слой опакера, стараясь полностью закрыть поверхность.



После обжига опакер должен иметь равномерно покрывающую поверхность с шелковым блеском.

Совет:

После обжига толщина слоя опакера должна составлять прим. 0,1-0,2 мм. Это особенно важно для темных оксидов.

Обжиг в печах Programat®:

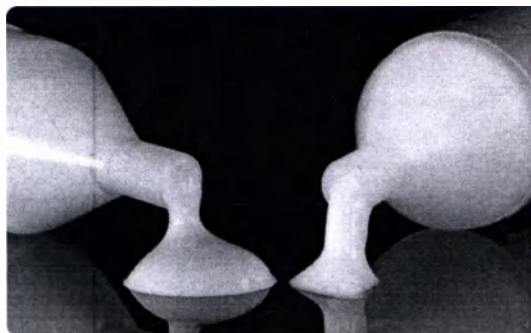
Параметры первого и второго обжига опакера

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
930°C	403°C	6 мин.	100°C	2 мин.	450 °C	929°C

IPS InLine/IPS InLine PoM Опакер F

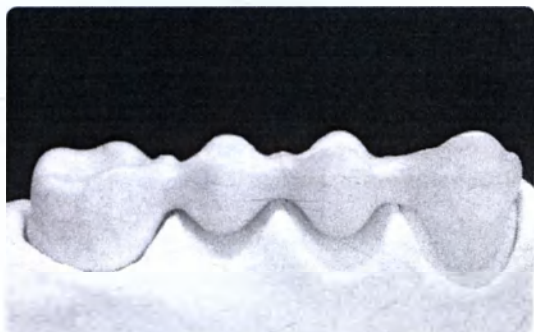
С помощью опакера F можно усилить эффект глубокого цвета, идущего изнутри реставрации.

- **либо** нанести опакер F тонким **третьим слоем** и обжечь (930°C).
- **либо**: перед вторым нанесением обычного опакера IPS InLine/IPS InLine PoM к опакеру подмешать до 20% опакера F, нанести и обжечь при 930°C.



Первый + второй обжиг плечевой массы

На металлический каркас, который при обработке был укорочен на необходимую величину, после обжигов опакера можно наносить керамический уступ. Перед нанесением керамического уступа модельную культю необходимо изолировать сначала с помощью силера плечевой массы IPS Margin Sealer, а затем, после его высыхания, сепарационной жидкостью для керамики IPS Ceramic Separating Liquid.



Затем наносится плечевая масса IPS InLine соответствующего цвета в пришеечную область большими мазками в виде капли (это значит, что наружная поверхность керамики должна быть выпуклой) и высушивается. После этого каркас с нанесенной и высушенной плечевой массой можно осторожно снять со штампа.

Совет:

При формировании керамического уступа (особенно у мостовидных протезов) плечевую массу можно несколько поднять в межзубной области, что поможет противодействовать усадке в межзубном пространстве при последующих обжигах дентина и масс режущего края.



После обжига при необходимости уступ можно подкорректировать/обточить, удалить места завышений. Затем можно оптимизировать его посадку (усадка при спекании) вторым обжигом плечевой массы. Для этого используются те же самые плечевые массы, что и для первого обжига плечевой массы.

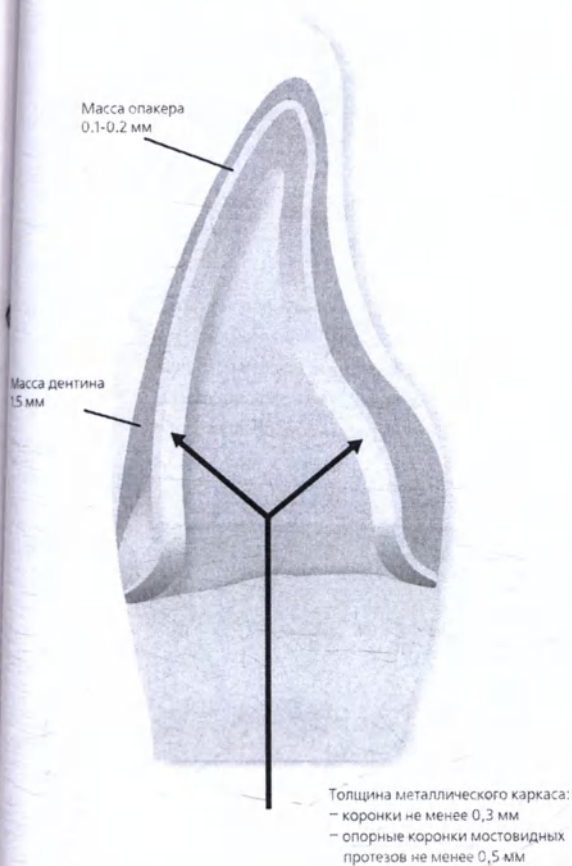
Сначала штампик еще раз изолировать сепарационной жидкостью для керамики IPS Ceramic Separating Liquid. Затем достроить недостающие поверхности, а также осторожно поместить плечевую массу в зазор, который образовался после первого обжига плечевой массы, чтобы уступ имел оптимальную припасовку. После этого окончательно сформировать уступ, подсушить, а затем осторожно снять каркас с полностью нанесенной плечевой массой и поместить на трегер для обжига.

Обжиг в печах Programat®:

Параметры обжига Первый + второй обжиг плечевой массы

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
930°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	929°C

IPS InLine Схема наслоения



	Идеальная толщина слоя	Маленькая толщина слоя
Каркас	0.3-0.5 мм	0.3-0.5 мм
Опакер	0.1 мм	0.1 мм
Deep Dentin		
Область шейки зуба	—	0.3 мм
Область режущего края	—	0.1 мм
Дентин		
Область шейки зуба	1 мм	0.5 мм
Область режущего края	0.7 мм	0.3 мм
Масса режущего края		
Область шейки зуба	0.2 мм	0.1 мм
Область режущего края	0.5 мм	0.4 мм

Указанные величины являются ориентировочными и в зависимости от ситуации могут варьироваться.

В зависимости от особенностей реставрации, цветовой системы и используемых материалов могут создаваться различные эффекты.

Например, при использовании цветов Chromascop массы режущего края накладываются только до начала цервикальной (пришеечной) трети. В сравнении с цветами A-D, когда массы режущего края используются дальше, до середины пришеечной трети.



Например, A-D

например, Chromascop

Первый обжиг дентина и массы режущего края

Перед началом наслоения дентина и массы режущего края модель всегда необходимо изолировать. Тем самым Вы препятствуете прилипанию и пересыханию керамической массы на модели. Для изоляции гипсовой культи и соседних частей модели использовать силер для моделей IPS Model Sealer, а затем сепарационную жидкость для керамики IPS Ceramic Separating Liquid.

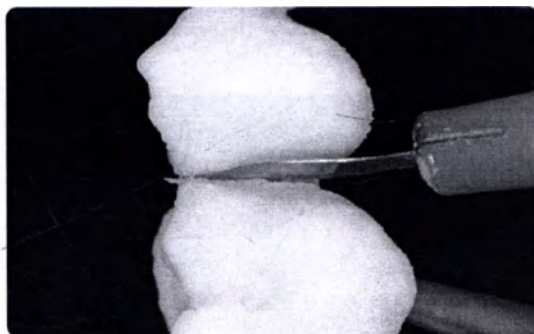
СОВЕТ:

Для того, чтобы достичь оптимальной адгезии между керамической массой и поверхностью опакера, в пришеечной и межзубной областях (у мостовидных протезов) нанести небольшими порциями IPS InLine Deep Dentin или дентин, а затем сделать на этой массе углубления. Благодаря этому достигается лучшая адаптация керамической массы к поверхности опакера.

Следует следить за тем, чтобы наслоение реставрации происходило с превышением контура, чтобы после обжига реставрация приобрела форму зуба. В результате уплотнения керамической поверхности (после моделирования) большой влажной кисточкой поверхность становится гомогенной, что уменьшает отрыв керамики от цервикального края. После снятия мостовидного протеза с модели достроить контактные пункты дентином и массой режущего края. После обжига провести тонкую чистую сепарацию до опакера в межзубном пространстве.



Керамические массы наносятся в соответствии со схемой наслоения.



Для достижения оптимальных результатов обжига непременно провести сепарирование до опакера в межзубном пространстве.



Обжиг в печи Programat:

Параметры обжига: первый обжиг дентина и режущего края

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
910°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450°C	909°C

Второй обжиг дентина и режущего края

Важное указание

Перед вторым обжигом дентина и режущего края реставрация должна быть тщательно почищена, например, с помощью пароструя.

После первого обжига дентина реставрация обрабатывается и очищается. Затем достраиваются недостающие области с помощью тех же самых масс, которые были использованы для первого обжига дентина и режущего края. Особое внимание следует обращать на межзубное пространство и аппроксимальные контактные пункты.

Затем провести обжиг с параметрами для второго обжига дентина и режущего края. Поместить реставрацию на трегер. Следить за тем, чтобы реставрация имела достаточную опору. Трегер с реставрацией поместить в камеру обжига только после того, как головка печи полностью открылась, и прозвучал звуковой сигнал. Обжиг проводить в соответствии со следующими параметрами обжига.



Создание недостающих контактных пунктов с помощью дентина и массы режущего края



Окончательное формирование окклюзионной поверхности



Обжиг в печи Programat:

Параметры обжига: второй обжиг дентина и режущего края

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
900°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	899°C

Обжиг корректировочной плечевой массы Margin Add-On

Margin Add-On — это корректировочная масса для керамического уступа, которую следует применять после основных и корректировочных обжигов дентина и режущего края. Таким образом можно откорректировать / припасовать керамический уступ. После этого реставрацию окончательно дорабатывается с помощью новых красителей Shades- /Stains и глазури.

Обжиг в печи Programat:

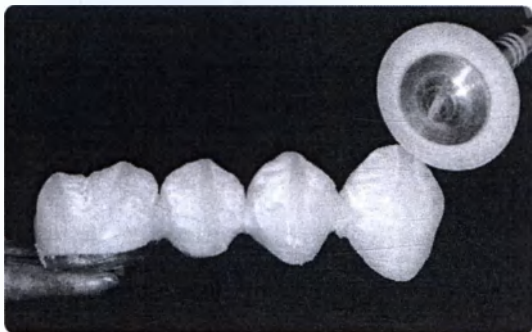
Параметры обжига корректировочной плечевой массы Margin Add-On

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
900°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	899°C

Индивидуальная обработка

Окончательная обработка и подготовка к обжигу красителей и глазури

- Произвести окончательную обработку реставрации.
- создать естественные поверхностные структуры, такие, как структуры с линиями роста и выпукло-вогнутый рельеф.
 - если для формирования поверхности используется золотой или серебряный порошок, реставрация обязательно следует тщательно почистить с помощью пароструя. Следить за тем, чтобы весь серебряный или золотой порошок был удален, это поможет вам избежать появления пятен после обжига.



Создание поверхностной структуры и рельефа

Обжиг красителей и эффектов

- Перед обжигом красителей и эффект-масс реставрацию необходимо очистить от грязи и жира. После очистки избегать любого загрязнения реставрации. После очистки придерживайтесь следующего образа действий:
- для лучшего увлажнения красителей в поверхность можно слегка втереть жидкость для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stain Liquid.
 - наиболее интенсивный цвет достигается повторным нанесением красителя и его повторным обжигом, а не слишком толстым слоем красителя.
 - бугры и фиссуры можно индивидуально оформить с помощью Stains.

Shade Таблица соответствия красителей для IPS InLine/IPS InLine PoM

Shade		1	2	3	4	5	6	7
Classification	A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	-
	Chromascop	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	-	410, 420, 430, 440, 510	520, 530

Последующие обжиги красителей и эффект-масс могут проводиться с теми же параметрами обжига.

Корректировочный обжиг Add-On

Зачастую после окончания работы над реставрацией возникает необходимость в проведении небольших корректировок, таких, как контактные пункты, опора промежуточной части, припасовка плеча и т.д. Для того, чтобы иметь возможность использовать более низкую температуру обжига, порошок дентиновых масс и режущего края IPS InLine Dentin- /Incisal можно смешивать с корректировочной массой IPS InLine Add-On в соотношении 1:1, а затем наслаивать.



Обжиг в печи Programat:

Параметры корректировочного обжига Add-On

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
860°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	859°C

Корректировка цвета с помощью красителей IPS InLine/ IPS InLine PoM Shade и Stains

Эти красители можно фиксировать отдельным обжигом красителей. Если производятся незначительные корректировки цвета и индивидуальные эффекты, то их обжиг можно проводить вместе с глазуровочным обжигом.

Взять желаемое количество красителя IPS InLine/IPS InLine PoM Shade и в зависимости от того, какой консистенции Вы хотите достичь, разбавить его жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid и замешать. Избегайте образования скопления жидкости и нанесения красителей слишком толстым слоем. Наиболее интенсивный цвет достигается повторным нанесением красителя и его повторным обжигом, а не слишком толстым слоем красителя.



Обжиг в печи Programat:

Параметры обжига Shade/Stains (обжиг красителей)

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
800°C	403°C	6 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	799°C

Последующие обжиги красителей могут проводиться с теми же самыми параметрами обжига.

Новинка!

Глазуровочный обжиг

- после того, как был проведен обжиг красителей Shade/Stains, проводится однократный глазуровочный обжиг, в соответствии со следующим описанием.
- Взять глазуровочную пасту IPS InLine/IPS InLine PoM и в первую очередь хорошо размешать. Если Вы хотите изменить ее консистенцию, Вы можете сделать это индивидуально путем разбавления жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid. После этого глазурь наносить кисточкой обычным образом. Избегать слишком толстого и — прежде всего — слишком жидкого нанесения глазури. Вместе с глазуровочным обжигом могут проводиться небольшие корректировки цвета.
- если обжига красителей Shade/Stains и характеристик не требуется, при глазуровочном обжиге следует сначала первый соединительный обжиг Wash, а затем второй, полностью покрывающий глазуровочный обжиг.



Обжиг в печи Programat:
Параметры глазуровочного обжига

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
800°C	403°C	6 мин.	60°C	2 мин.	450 °C	799°C

При использовании другой печи эти параметры следует привести в соответствие! В конце работы необходимо провести контроль цвета готовой реставрации.

Если после первого глазуровочного обжига блеск реставрации не достаточен, могут проводиться последующие глазуровочные обжиги с теми же параметрами обжига.

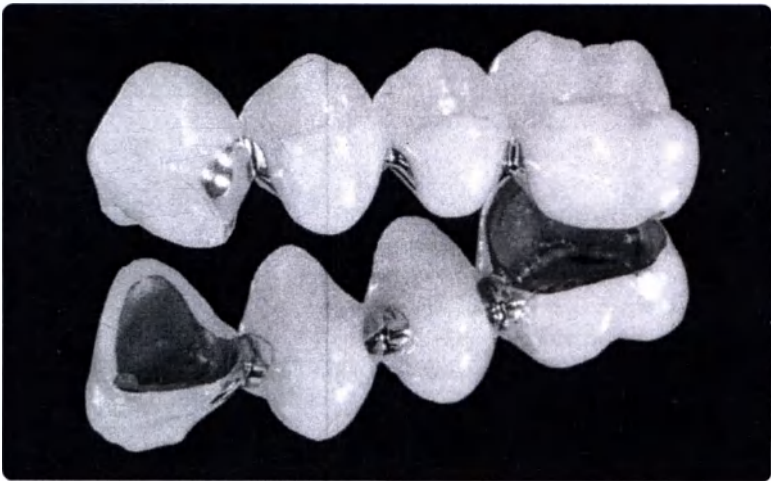
Корректировочная масса Add-On после глазуровочного обжига

Корректировочную массу IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C без примесей смешать с желаемой моделировочной жидкостью, нанести на недостающие поверхности и провести обжиг.



Обжиг в печи Programat:
Параметры обжига корректировочной массы Add-On после глазуровочного обжига

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
690°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	689°C



Обработанный мостовидный протез с индивидуальными эффектами

IPS InLine® — изготовление виниров

Далее приводится пример поэтапного изготовления винира путем наслоения масс на огнеупорной культе. Важно: после каждого рабочего этапа мастер-модель в течение 5-10 минут (в зависимости от ее размера) следует насыщать водой.

Совет:

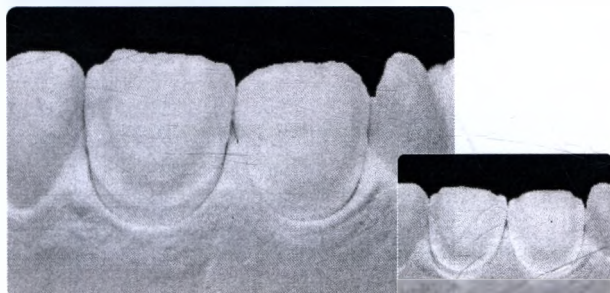
При изготовлении виниров работа мелкими шагами с большим количеством промежуточных обжигов более предпочтительна.



Изготовление модели

Рабочая модель дублируется, а затем заливается обычным огнеупорным культевым материалом, например, BegoForm® от Bego, Cosmotech VEST от GC или G-CERATM VEST от GC (обязательно следуйте рекомендациям производителя).

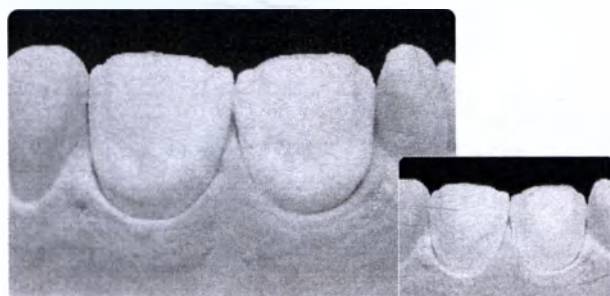
Важно: правильная обработка и хорошо обожженная культа важны для точности изготавливаемого винира.



Обжиг Wash

После дегазации огнеупорной культы нанести тонкий слой корректировочной массы IPS InLine Add-On с жидкость для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stain Liquid и обжечь.

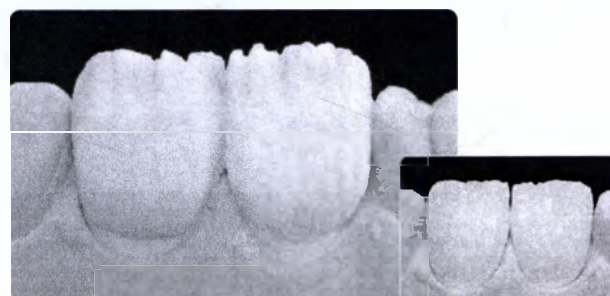
T	B	S	t	H	V ₁	V
830°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	82



Пришеечный обжиг

Формирование маргинальных областей производится дентином и окклюзионным дентином коричневым (brown).

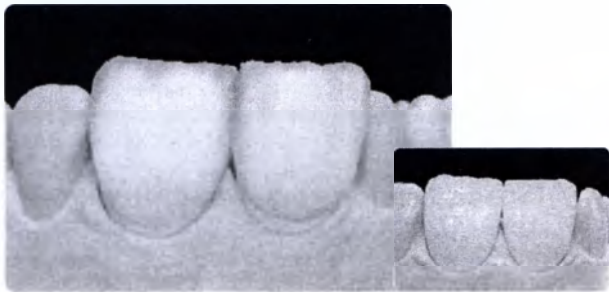
T	B	S	t	H	V ₁	V
940°C	403°C	8 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	9:



Обжиг дентина/импульс-масс

Внутреннее наслоение строится по примеру природного оригинала и состоит из дентина и различных эффектов. С помощью индивидуального наслоения импульсных масс создаются эффекты мамелон, опалесценции и транслюцентности.

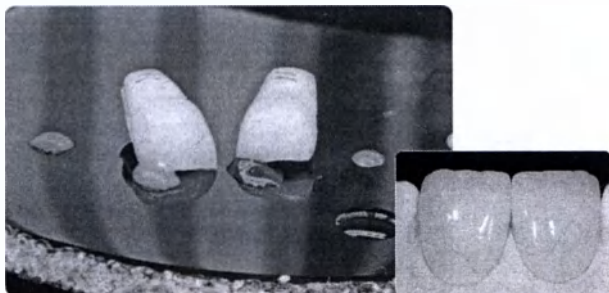
T	B	S	t	H	V ₁	V
940°C	403°C	8 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	9



Обжиг режущего края

Затем строится внешний слой эмали и обжигается.

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
930°C	403°C	8 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	929°C



Глазуровочный обжиг

Нанести на поверхность глазуровочную пасту IPS InLine/IPS InLine PoM и обжечь.

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
860°C	403°C	8 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	859°C

Распаковка виниров

Большое количество культевого материала удаляется механическим путем с помощью диска. Затем винир чистится обструивающим средством от Ivoclar Vivadent при давлении примерно 1 бар.

Подготовка винира к адгезивной фиксации

Внутреннюю поверхность протравить кислотой (IPS Ceramic Atzgel) в течение 120 секунд, тщательно промыть водой и просушить.



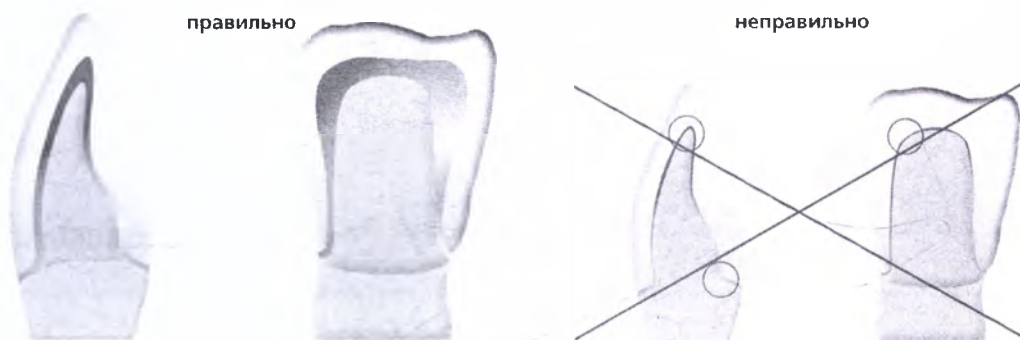
Критерии формирования каркаса

Формирование каркаса — это ключ к созданию успешной долгосрочной металлокерамической реставрации. Чем больше внимания уделяется формированию каркаса, тем лучше конечный результат и тем вероятнее клинический успех.

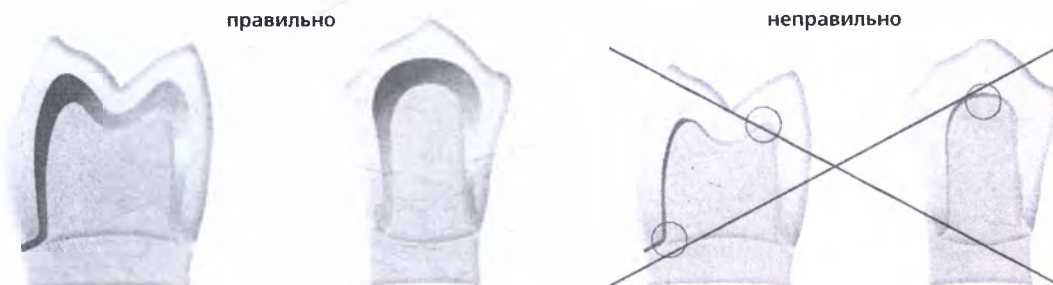
1. Функциональная опора керамической облицовки

Каркас должен отражать форму зуба в уменьшенном объеме. Необходимо моделировать каркас таким образом, чтобы слой керамики был равномерным как в области фиссур, так и бугров, для обеспечения их функциональной опоры. В этом случае жевательные нагрузки будут воздействовать на каркас, а не на керамическую облицовку. Кроме того, каркас не должен иметь никаких острых углов или краев (см. схему) для избежания экстремальных напряжений при жевательной нагрузке, которые могут вызвать сколы или трещины. Острые углы или края должны быть сглажены на воске, но при этом необходимо избегать чрезмерного истончения каркаса. Толщина стенок металлического каркаса после обработки должна быть не менее 0,3 мм для одиночных коронок и не менее 0,5 мм для опорных коронок мостовидного протеза (см. схему). За более подробной информацией обращайтесь к инструкции по применению соответствующего сплава.

Коронки на фронтальных зубах



Коронки на премолярах



Коронки на молярах



2. Моделировка каркаса под прессованный керамический уступ

При работе с напрессованными керамическими уступами убедитесь, что коронка опирается на препарированный зуб каркасом, а не керамической облицовкой. Для этого необходимо сошлифовать каркас точно до внутренней границы отпрепарированного уступа. Таким образом, достигается функциональная опора каркаса на культю. Точная посадка каркаса необходима для того, чтобы при последующем нанесении плечевой массы она не попала на внутреннюю поверхность каркаса.



правильно



неправильно

3. Стабильность каркаса

Размеры перемычек между зубопротезными единицами оказывают существенное влияние на стабильность реставрации в течение лабораторного изготовления, а также на клинический успех после цементировки. Поэтому в зависимости от выбранного сплава (особенно при работе с биосплавами и сплавами с высоким содержанием золота) размер межзубного соединения должен быть оптимальным! При формировании каркаса обязательно следует учитывать поведение сплава при перепадах температуры, которыми сопровождается процесс изготовления реставрации.



Обычная ширина перемычки
= обычная стабильность



Удвоенная ширина перемычки
= удвоенная стабильность



Удвоенная высота перемычки
при обычной ширине
= восьмикратная стабильность

4. Моделировка каркаса мостовидных протезов

Каркасы, облицованные керамикой, испытывают термические нагрузки при обжиге и жевательные нагрузки после цементирования реставрации. Поэтому эти нагрузки должны распределяться, прежде всего, на каркас, а не на керамическую облицовку. Именно поэтому при моделировке каркаса мостовидного протеза должны быть обеспечены достаточные размеры соединительной зоны между опорными коронками и промежуточной частью. Дизайн каркаса должен отвечать эстетическим, функциональным и самое главное - гигиеническим требованиям. Восковая моделировка в полном объеме с последующим ее уменьшением на величину облицовочного слоя керамики - оптимальный вариант для достижения этих требований.

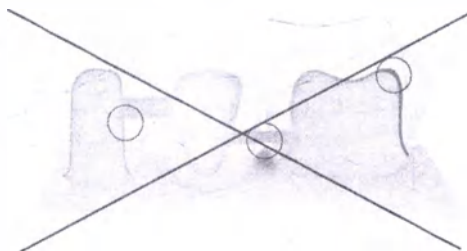
На лабораторных этапах каркас неоднократно подвергается действию высоких температур. При недостаточной толщине каркаса он может деформироваться под влиянием высоких температур обжига, что приведет к нарушению точности прилегания каркаса. Моделировка каркасов с гирляндой и укрепленными зонами соединения обеспечит необходимую прочность для избежания деформаций. Также такая моделировка каркаса (например, с охлаждающими гирляндами) будет гарантировать равномерное охлаждение реставрации после обжига. Это особенно важно при использовании благородных сплавов с высоким содержанием золота. Мероприятия, необходимые для избежания соответствующих ошибок, описаны в пункте 1.

Для обеспечения надлежащей гигиены мостовидных протезов, особое внимание следует уделить дизайну межзубных областей. Для этого необходимо предусмотреть достаточно места между зубопротезными единицами, но не слишком, чтобы не получить черные треугольники. Правильная моделировка позволяет проводить адекватную гигиену пародонта межзубными щетками и флоссами.

правильно



неправильно



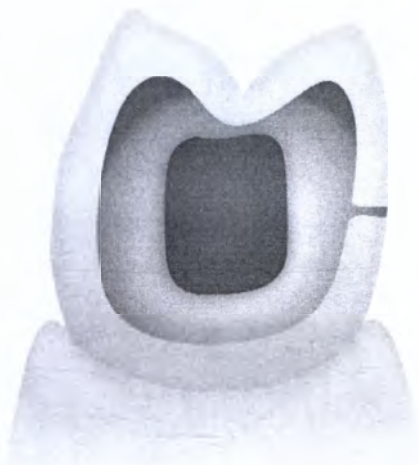
правильно



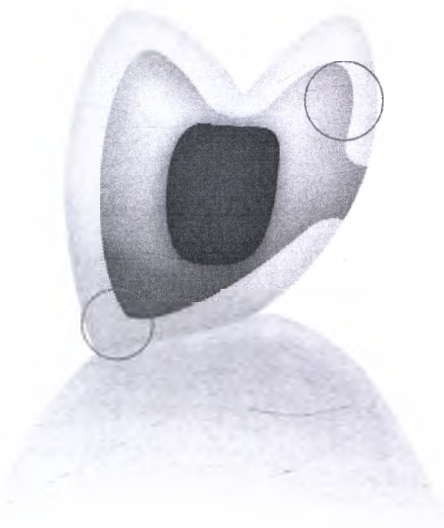
5. Моделировка промежуточной части мостовидного протеза

При моделировке промежуточных частей мостовидных протезов необходимо принимать во внимание эстетические и функциональные аспекты, так же как и гигиену полости рта. Поверхность промежуточной части, непосредственно контактирующая с альвеолярным гребнем, должна быть облицована керамикой. Чтобы гарантировать необходимую стабильность соединения промежуточной части и опорных коронок мостовидного протеза рекомендуется моделировать с небной и/или язычной гирляндой. Кроме того, для обеспечения равномерного охлаждения промежуточной части мостовидного протеза, поглощающей больше тепла, предпочтительно делать дополнительные охлаждающие гирлянды.

Дизайн промежуточной части —
овальная форма

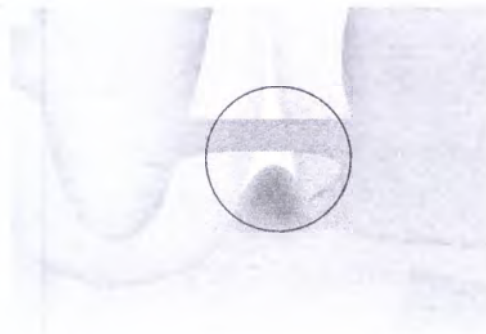
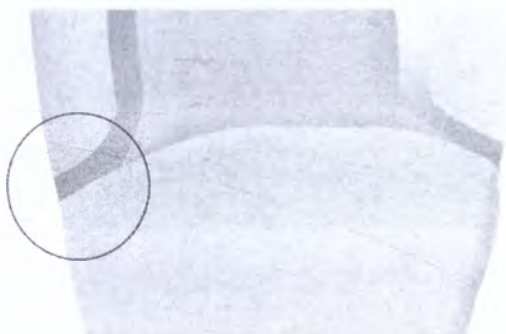


Дизайн промежуточной части —
форма в виде седла



6. Переход от металла к керамике

Переход от металлического каркаса к керамике должен быть четким и, по возможности, под прямым углом. Граница между металлическим каркасом и керамической облицовкой не должна находиться ни на контактных пунктах, ни в области окклюзионных контактов. Переход в межзубной области должен моделироваться таким образом, чтобы обеспечить адекватную гигиену этих труднодоступных мест.



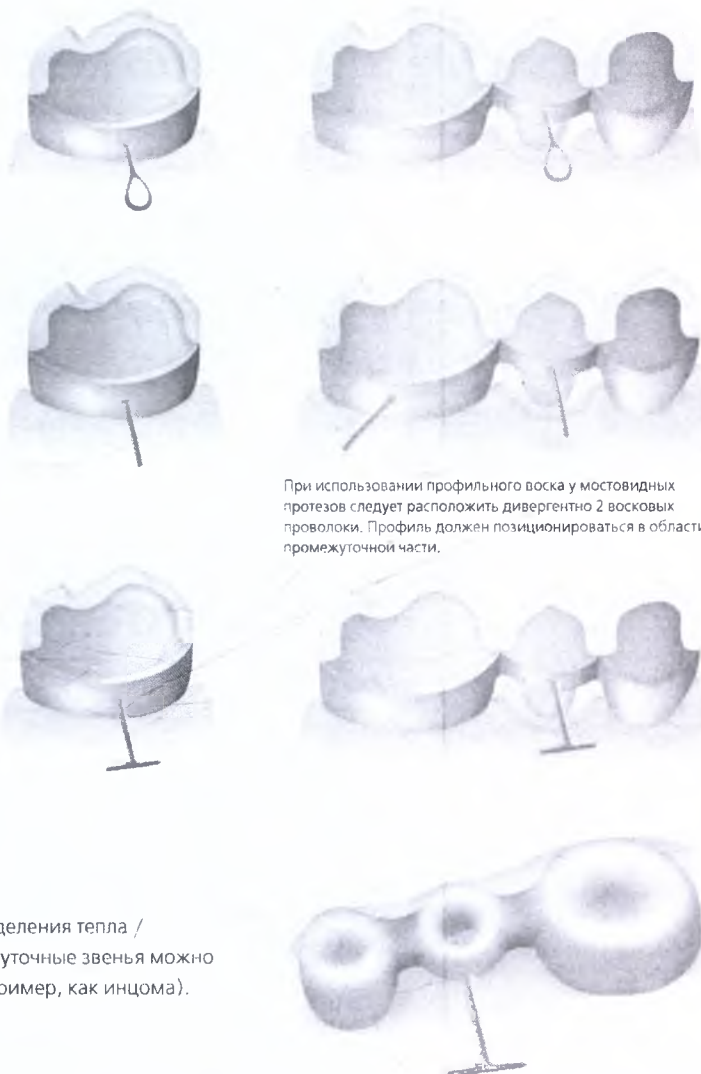
Ретенции

Особенно важно при работе с керамикой для напрессовывания на металл на каркасах коронок и мостовидных протезов создать ретенционность на промежуточной части.

Это дает следующие преимущества:

1. с точки зрения литья — ретенционность идеально выполняет роль охлаждающей гирлянды
2. Ретенционность служит для лучшего фиксирования каркаса в паковочной массе, особенно при напрессовывании керамики.
3. Ретенционность как вспомогательное средство при дальнейшей обработке реставрации.

Далее приводятся несколько примеров — возможности создания ретенционной поверхности, которая, например, может быть сформирована из восковой проволоки $\varnothing 1.0-1.5$ мм:



Для лучшего распределения тепла / охлаждения промежуточные звенья можно делать полыми (например, как инцома).

Важно

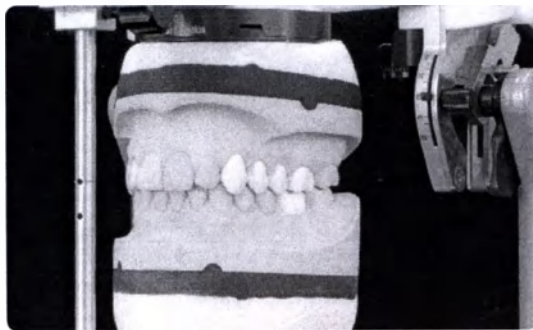
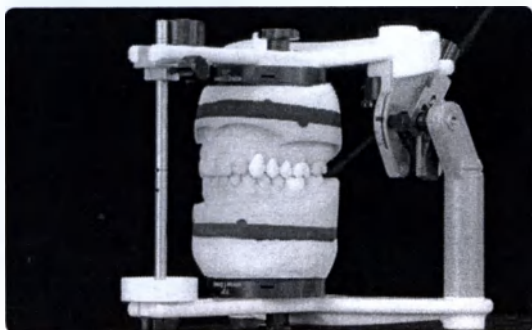
Ретенцию следует удалять с уже готовой реставрации, осторожно, без перегрева.

Более подробную информацию вы найдете в брошюре "Принципы формирования каркаса для металлокерамических реставраций". Ее вы можете заказать у вашего представителя Ivoclar Vivadent.

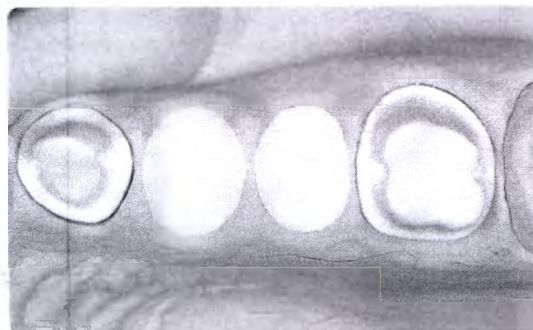


Шаг за шагом

Исходная ситуация



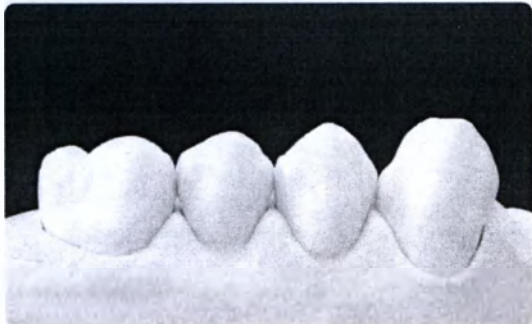
Верхняя и нижняя челюсти помещены в артикулятор "Stratos 200".



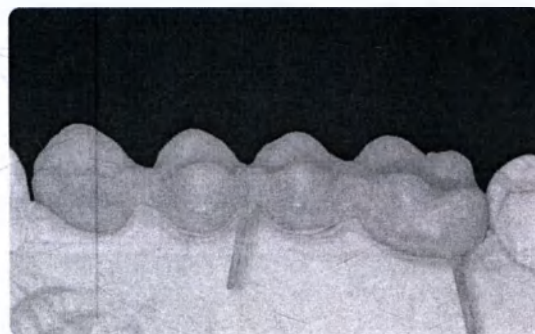
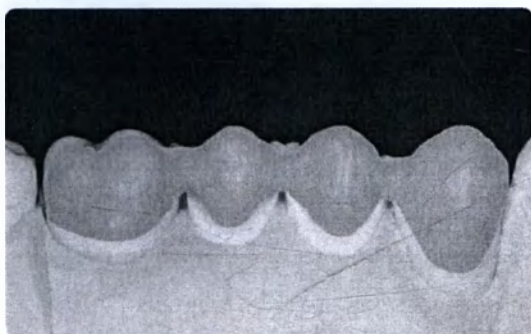
Исходная ситуация для реставрации с металлическим каркасом IPS InLine или IPS InLine PoM

Восковая моделировка металлического каркаса

Моделировка каркаса проводится по правилам традиционной металлокерамики.



Каркасы формируются в уменьшенной анатомической форме с учетом запланированного наложения или напрессовки. Толщина стенки одиночных коронок должна составлять не менее 0.3 мм, у опорных коронок не менее 0.5 мм. Не забывайте обращать внимание на достаточную стабильность формы каркаса. Избегайте создания переходов с острыми углами и кромками. Места соединения отдельных звеньев формируйте настолько стабильно, чтобы они соответствовали требованиям гигиены межзубного пространства и свойствами используемого сплава.



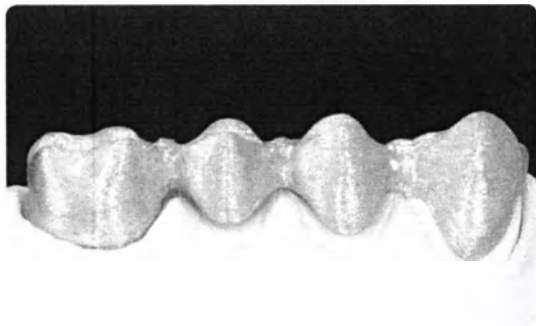
Каркас должен моделироваться в уменьшенной форме.

- По причине оптических свойств при напрессовывании керамики на металлический каркас следует следить за тем, чтобы толщина слоя керамики была не менее 0.8 мм.
- Именно у каркасов для напрессовывания рекомендуется в небной/язычной области располагать так называемый анкер/штифт.

Подготовка каркаса

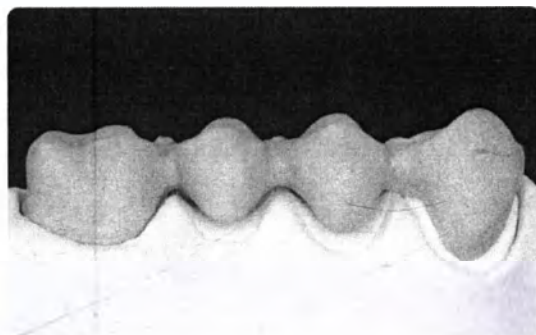
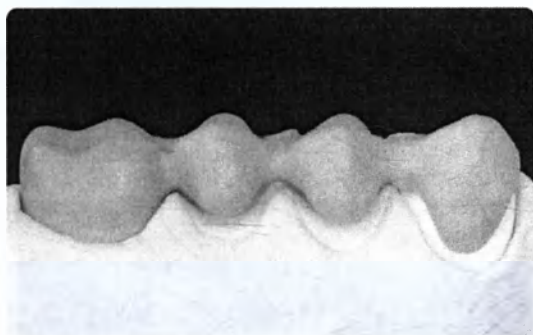


Пример со сплавом неблагородных металлов

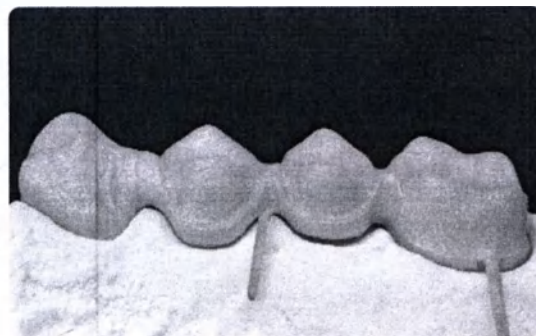
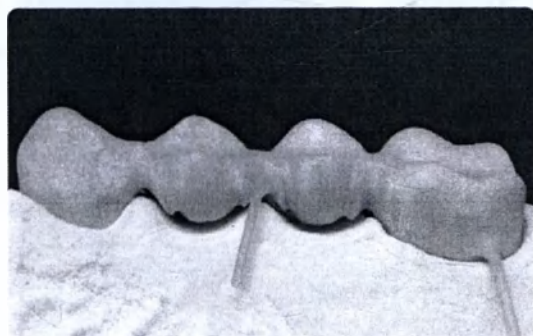


Пример со сплавом благородных металлов

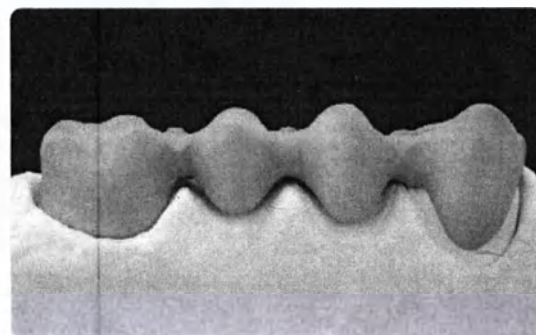
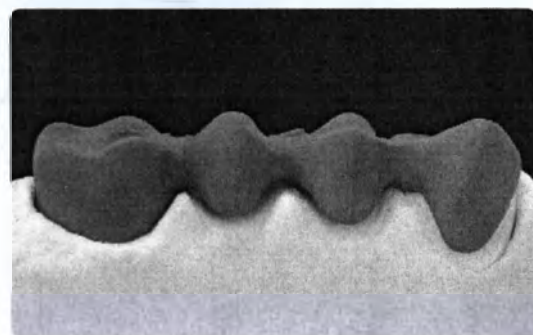
Отлитый металлический каркас необходимо обрабатывать твердосплавными фрезами или корундовыми головками. Для создания места под керамическое плечо край коронки сошлифовывается с вестибулярной поверхности или циркулярно до внутренней границы отпрепарированного уступа.



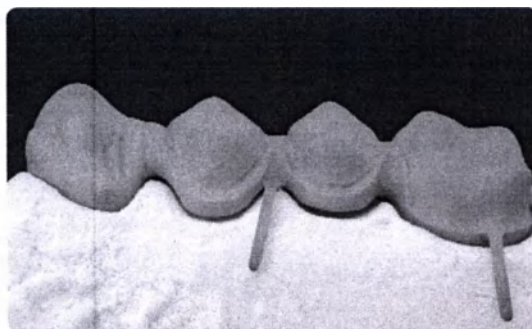
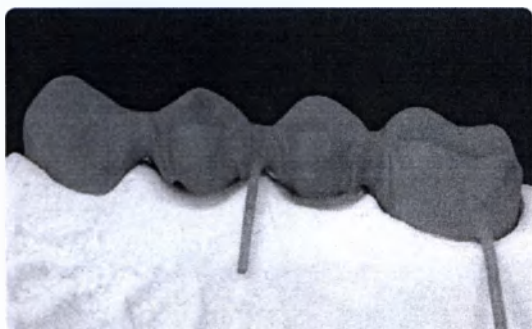
После обработки каркас тщательно отпескоструить оксидом алюминия Al_2O_3 тип 50-100 (специально пескоструйное средство Ivoclar Vivadent) (см. рекомендации производителя).



После пескоструйной обработки металлический каркас почистить пароструем и дать ему высохнуть.



Окисдирующий обжиг проводится в соответствии с используемым сплавом.

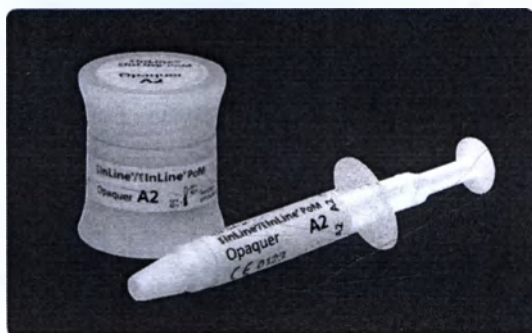


После оксидирующего обжига каркас должен иметь равномерно оксидированную поверхность. Затем каркас следует тщательно почистить.

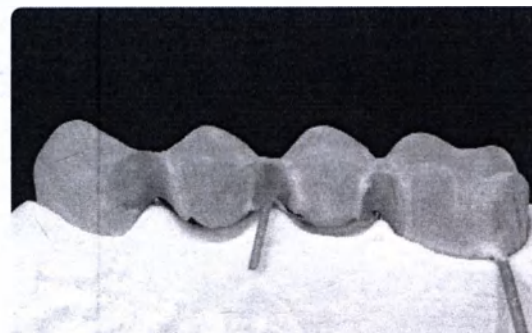
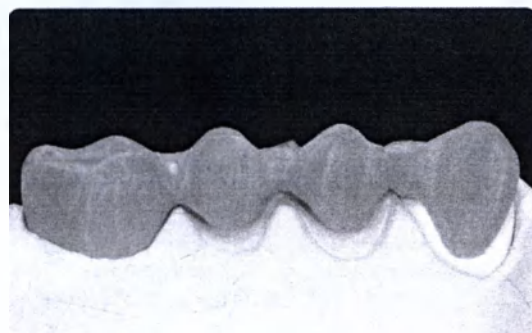
Обжиг опакера

Первый обжиг опакера (Wash)

Выбирается пастообразный опакер IPS InLine/IPS InLine PoM, соответствующий цвету зуба.



Достать желаемое количество опакера из шприца или баночки и тщательно замешать.

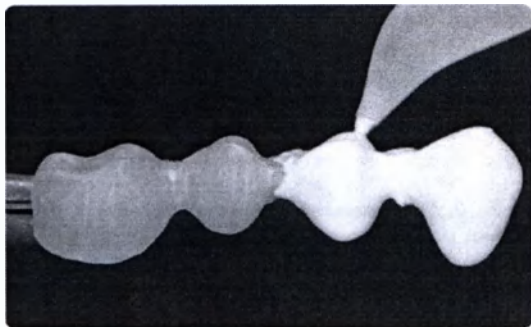


Затем нанести тонким слоем

Совет:

С помощью жидкости для опакера вы можете индивидуально создать нужную вам консистенцию (с осторожностью).

Второй обжиг опакера



Нанести второй слой опакера, стараясь полностью закрыть поверхность.



После обжига опакер должен иметь равномерно покрывающую поверхность с шелковым блеском.

Совет:

После обжига толщина слоя опакера должна составлять прим. 0,1-0,2 мм. Это особенно важно для темных оксидов.

Обжиг в печах Programat®:

Параметры первого и второго обжига опакера

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
930°C	403°C	6 мин.	100°C	2 мин.	450°C	929°C

IPS InLine/IPS InLine PoM Опакер F

С помощью опакера F можно усилить эффект глубокого цвета, идущего изнутри реставрации.

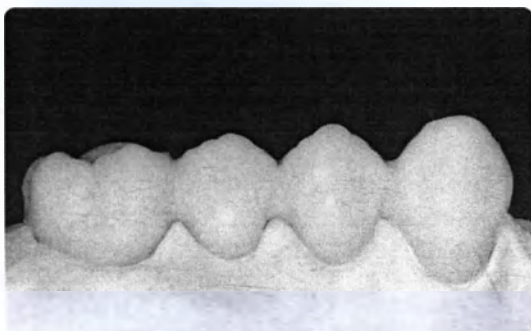
- **либо** нанести опакер F тонким **третьим** слоем и обжечь (930°C).
- **либо**: перед вторым нанесением обычного опакера IPS InLine/IPS InLine PoM к опакеру подмешать до 20% опакера F, нанести и обжечь при 930°C.



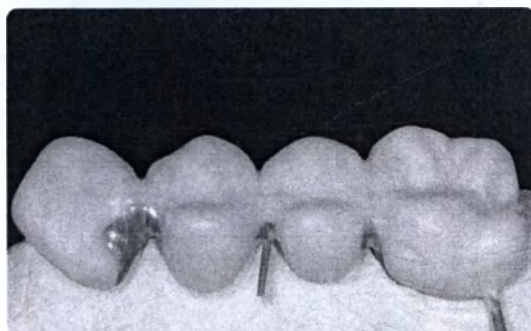
Wax-Up

Восковая моделировка в полном объеме с последующим ее уменьшением на величину облицовочного слоя керамики. Моделировку следует проводить с беззольно выгораемым воском. При полноанатомической моделировке действовать следующим образом:

- изолировать гипсовую культю обычным изолирующим средством гипса от воска, особенно в области уступа.
- взвесить металлический каркас, уже покрытый опакером, полученный вес записать. После моделировки этот вес помогает определить вес воска.
- затем зафиксировать каркас на модели в правильном положении и в первую очередь навести края.
- выполнить восковую моделировку в полном объеме с последующим ее уменьшением на величину облицовочного слоя керамики (Wax-Up), привычным для вас образом. Толщина слоя должна составлять не менее 0,8 мм. При этом она не должна превышать границы 1,5 мм, поскольку при соблюдении этих норм обеспечивается корректная передача цвета.
- в обязательном порядке соблюдать требования к толщине слоя воска - не менее 0,8 мм, поскольку в противном случае их невыполнение может привести к дефектам при прессовании - например, неполное напрессовывание.



Выполнить полноанатомическую восковую моделировку на металлическом каркасе с последующим укорочением (Wax-Up).

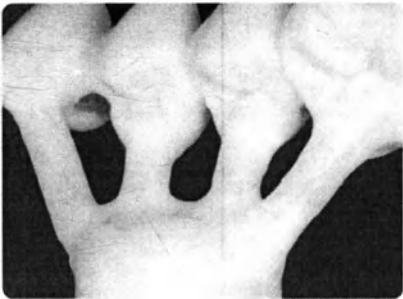
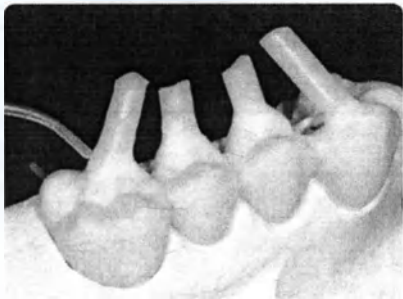


Штифтование

Диаметр литников составляет 3 мм. При работе с мостовидными протезами к каждому звену штифтуется канал прессования. Всегда устанавливайте литники в направлении потока керамики и в самой массивной части восковки для обеспечения беспрепятственного перемещения вязкого керамического материала.

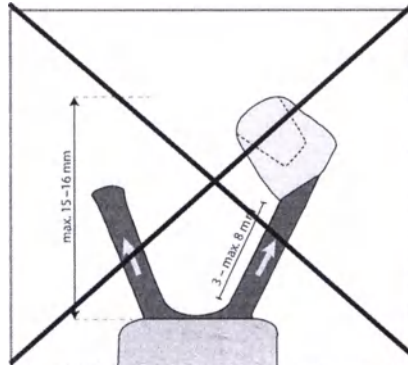
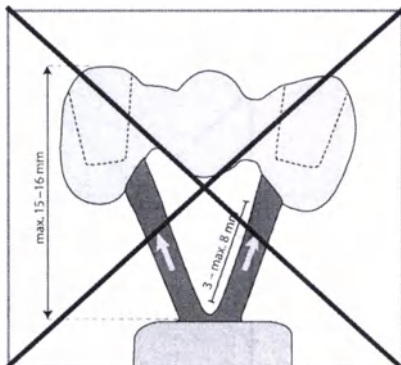
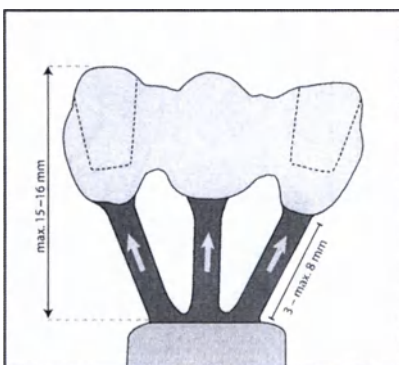
В зависимости от числа объектов и их веса выбирается муфельная система (100 г или 200 г). Мостовидные протезы следует прессовать только в муфельную систему 200 г. Следующие принципы штифтования следует непременно соблюдать:

Одиночные коронки, мостовидные протезы	
Муфельная система	100 г и 200 г
Ø восковой проволоки	3 мм
Длина восковой проволоки	мин. 3 мм, макс. 10 мм
Длина восковой проволоки вместе с объектом	макс. 15-16 мм
Точка штифтования на восковом объекте	самая массивная часть восковки, каждое звено мостовидного протеза
Наклон литника к объекту	в направлении потока керамики, литники размещать на буграх
Наклон литника к цоколю	45-60°
Форма точек присоединения	Закругленная; без острых углов и граней
Расстояние между объектами	мин. 3 мм
Расстояние до силиконового кольца	Коронки: мин. 10 мм, мостовидные протезы: 5-8 мм
Важное замечание	Мостовидные протезы большого размера могут располагаться опоре центрально

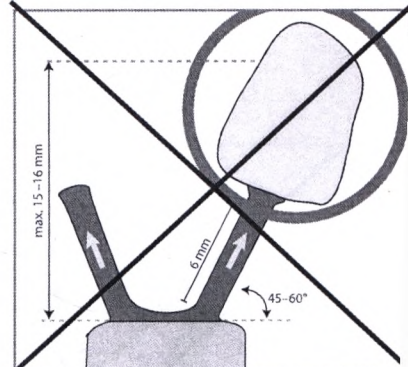
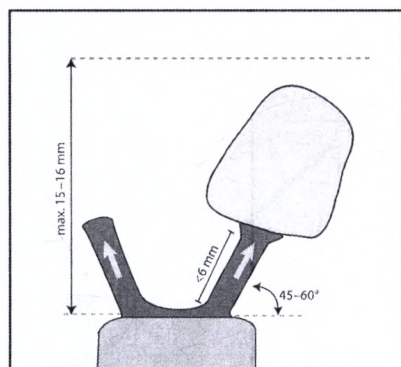
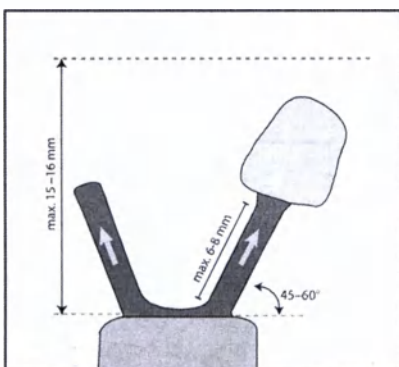


Штифтование всегда проводится на муфельном цоколе IPS e.max в направлении потока керамики и в самой массивной части восковки.

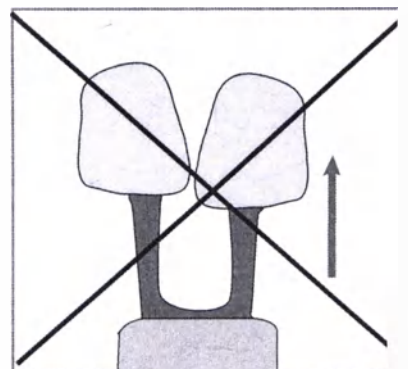
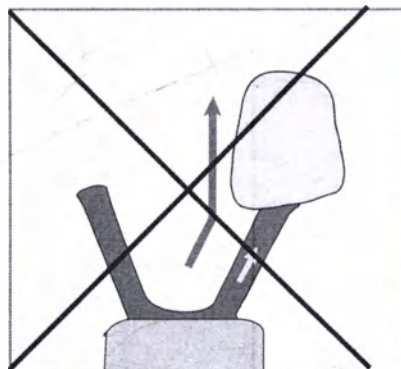
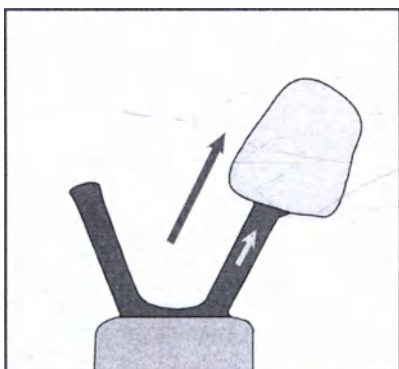
Правильное штифтование



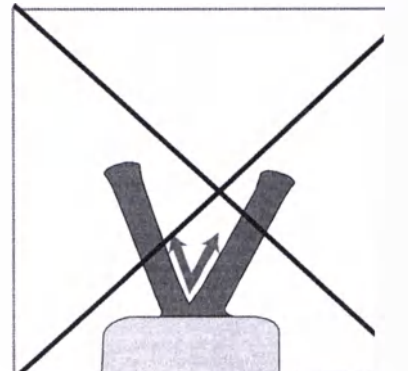
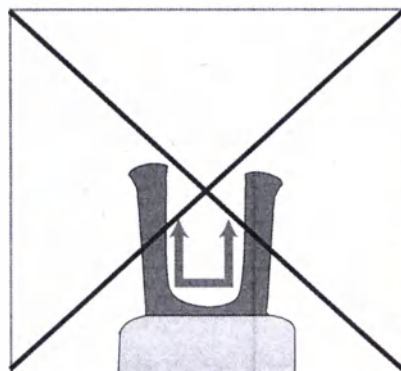
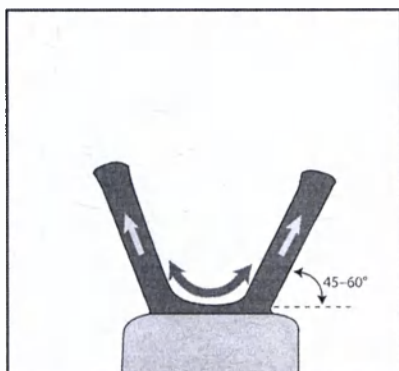
Штифтование производится в направлении продолжения оси культы.



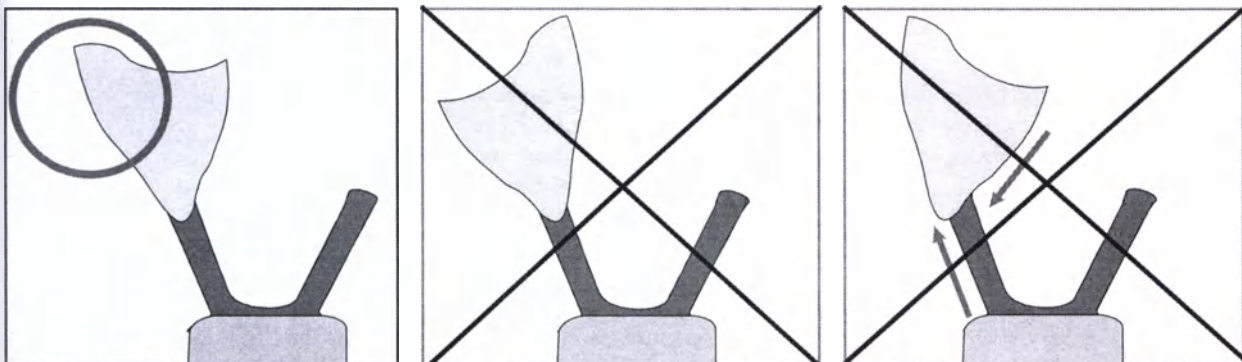
Общая длина (канала прессования и объекта) составляет максимум 15-16 мм. Следует соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45-60°



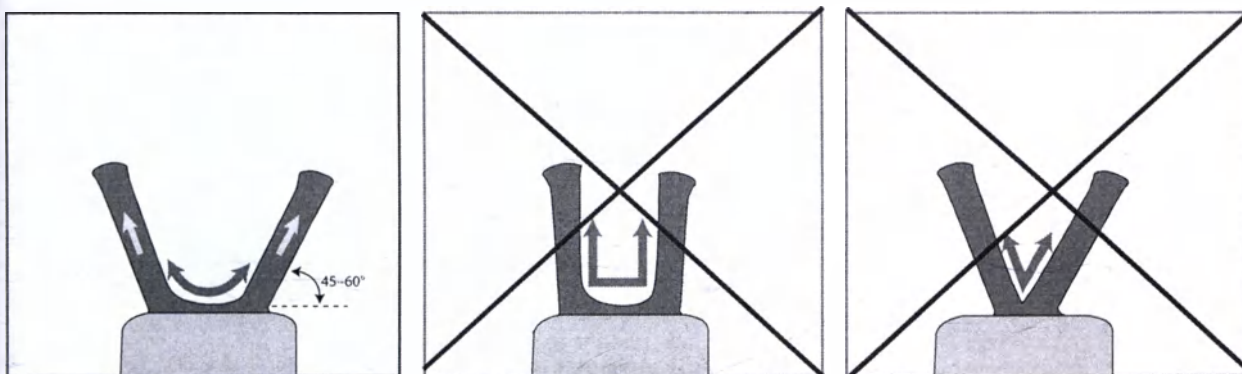
Штифтование проводить в направлении течения керамики



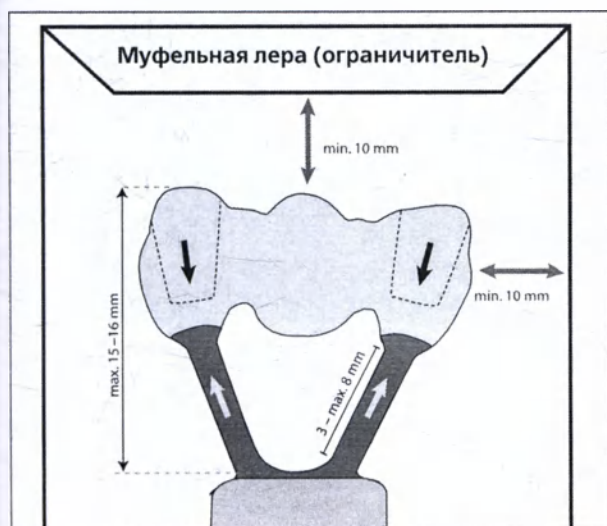
Каналы прессования приводить скругленно, без образования углов. Соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45-60°.



Если рассматривать коронку с апроксимальной стороны, то самая длинная сторона (часто это буккальная поверхность) должна быть обращена к краю оплки. Одновременно следует учитывать направление течения керамики.



Каналы прессования приводить скругленно, без образования углов. Соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45-60°.



Паковка

Паковка производится на ваш выбор, либо с паковочной массой IPS PressVEST (возможно в ночное время), либо с IPS PressVEST Speed. При этом необходимо использовать соответствующее силиконовое кольцо IPS и ограничитель паковки. Для точного определения воскового объекта рекомендуется действовать следующим образом:

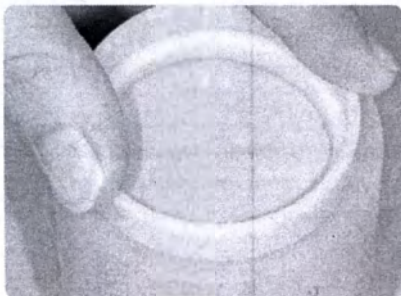
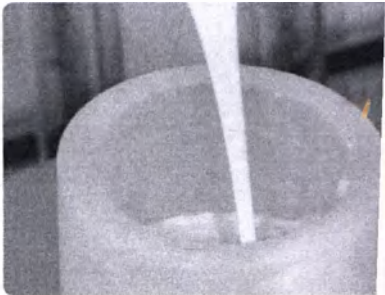
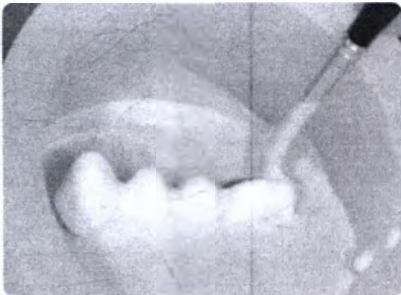
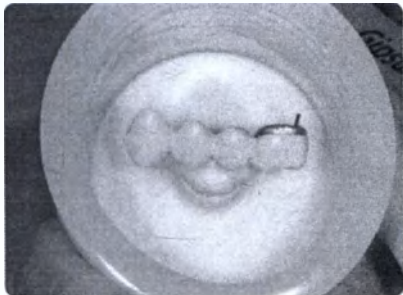
- взвесить цоколь (отверстие цоколя закрыть воском)
- объекты прессования привозить на цоколь и еще раз его взвесить
- точный восковой вес объектов прессования будет равен общему весу за исключением веса цоколя и за исключением веса каркаса (с опакером)

Соотношение смешивания паковочных масс

	Опока 100 г	Опока 200 г
IPS PressVEST	13 мл жидкости	26 мл жидкости
	9 мл дист. воды	18 мл дист. воды
IPS PressVEST Speed	16 мл жидкости	32 мл жидкости
	11 мл дист. воды	22 мл дист. воды

За подробностями об использовании соответствующей паковочной массы, пожалуйста, обратитесь к инструкции по применению. Рекомендуется следующий образ действий:

- не наносите на восковые объекты жидкость для снятия напряжений. Избыточное изолирующее средство перед паковкой обязательно следует удалить, сдуть воздухом, не содержащим примесей масла.
- смешайте паковочную массу. Паковочная масса содержит кварцевую муку, поэтому избегайте вдыхания пыли.
- используйте подходящий инструмент для заполнения паковочной массой мелких полостей. Не повредите тонкие края восков.
- осторожно установите силиконовое кольцо IPS на цоколь без повреждения восковых объектов. Силиконовое кольцо должно быть полностью надето на цоколь.
- после этого осторожно заполните опоку паковочной массой до маркировки и установите ограничитель.
- оставить запакрованную опоку затвердевать, вибростол не использовать.
- не проводите паковку с IPS PressVEST на выходные для предотвращения возникновения кромок на объекте прессования.



Прогрев опоки

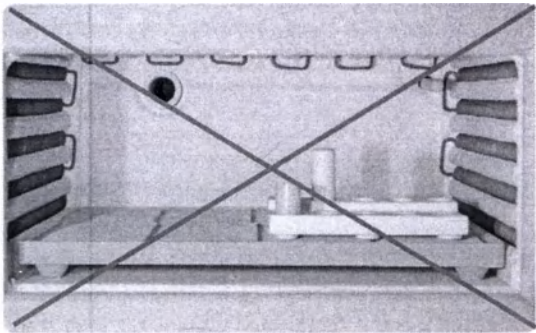
По окончании времени затвердевания, предусмотренного для соответствующей паковочной массы (IPS PressVEST или IPS PressVEST Speed), опока подготавливается к прогреву следующим образом:

- удалите ограничитель и цоколь вращательным движением
- осторожно выдавите опоку из силиконового кольца
- удалите неровности на нижней поверхности опоки гипсовым ножом и проверьте угол 90°. Остатки паковочной массы не должны попасть в литники. Продуйте воздухом при необходимости.
- при одновременном прогреве нескольких опок, промаркируйте их соответствующим образом.
- при одновременном прогреве нескольких опок в варианте Speed, проверьте, чтобы температура муфельной печи не была слишком низкой.

	IPS PressVEST	IPS PressVEST Speed
Время затвердевания	мин. 60 мин	мин. 30 мин, макс. 45 мин
Температура печи	Старт при комнатной температуре. Нагрев до 850 °C / 5 °C мин.	Сразу 850°C
Положение опок в печи	Ближе к задней стенке отверстием вниз	Ближе к задней стенке отверстием вниз
Заготовки IPS InLine PoM	Не прогревать	
Стержень из оксида алюминия IPS e.max	Не прогревать	
Важное замечание	При необходимости прогрева нескольких Speed опок, их следует изготавливать и устанавливать в печь с интервалом 20 минут. При установке в печь убедитесь, что не происходит большого падения температуры. Указанное время экспозиции отсчитывается от момента достижения температуры прогрева.	



Опоку помещать в печь ближе к задней стенке отверстием вниз.



Заготовки IPS InLine PoM и стержень из оксида алюминия IPS e.max не прогревать

Для поддержания плавного ритма работы в лаборатории необходимо безупречное функционирование муфельных печей и уход за ними. Это включает их обслуживание, чистку пылесосом в холодном состоянии, также как и регулярную проверку поддерживаемой температуры и нагревательных элементов и т.п. производителем.

Выбор заготовок

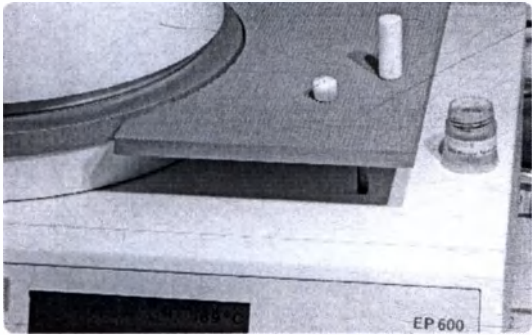
Выберите подходящую заготовку.
С помощью всего лишь 7 цветов вы сможете легко воспроизвести все цвета Chromascop, A-D и новые ультрасветлые цвета Bleach. Благодаря этому можно выполнять полноанатомическую напрессовку различных клинических случаев за одно прессование. Окончательный цвет зуба создается в результате индивидуальной характеристики с помощью новых красителей Shade/Stains и глазури.

		BL	1	2	3	4	5	6
S & XS Заготовки								
Заготовка & Материал Touch Up		BL1, BL2, BL3, BL4	A1, B1	A2, B2, C1, D2	A3, A3.5	B3, B4	C2, D3, D4	A4, C3, C4
			110, 120, 130, 140	210, 220, 230, 240	—	310, 320, 330, 340	410, 420, 430, 440	510, 520, 530, 540

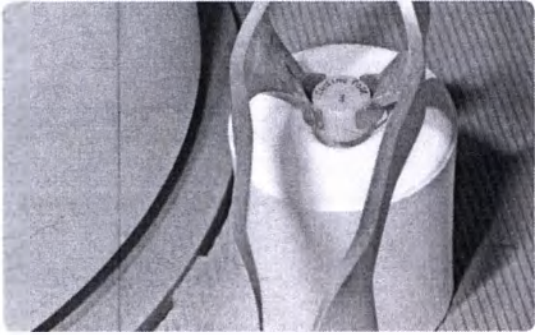
Благодаря различному размеру заготовок вы сводите к минимуму расход материала, при работе с IPS InLine PoM остатков практически не остается.



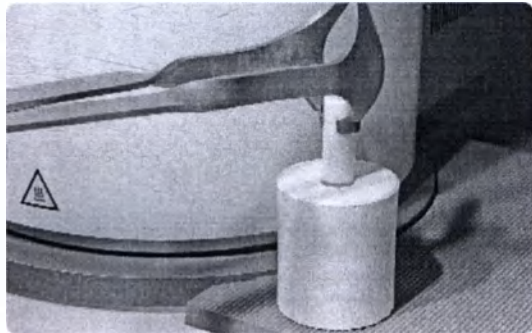
Прессование



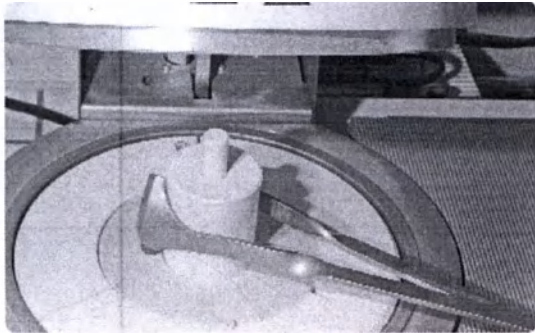
Подготовить холодный изолированный стержень из оксида алюминия IPS e.max и холодную заготовку IPS InLine PoM желаемого цвета. Затем погрузить холодный стержень из оксида алюминия IPS e.max в емкость с сепаратором для стержня IPS e.max Alox Kolben Separator



Холодную заготовку IPS InLine PoM желаемого цвета поместить сверху на горячую опоку.



Затем поместить стержень, покрытый порошком - сепаратором для стержня (IPS e.max Alox-Kolben Separator), в горячую опоку.



Горячую опоку с помощью муфельных щипцов поместить в центр горячей печи для прессования. Нажатием клавиши СТАРТ запускается желаемая программа.

Параметры прессования для заготовок IPS InLine PoM

	В	Т	100 г	Н	200 г	t	V ₁	V ₂	N / E
EP 500 / V 2.9	700°C	950°C	10'		20'	60°C	500°C	950°C	0 Программы 11-20
EP 600 / EP 600 Combi	700°C	940°C	10'		20'	60°C	500°C	940°C	250 мкм / мин.
Programat EP 5000	700°C	940°C	10'		20'	60°C	500°C	940°C	250 мкм / мин.

*Важно: если Вы задаете программу вручную, обратите внимание на критерий прерывания программы.



Заготовка IPS InLine PoM

Стержень IPS e.max

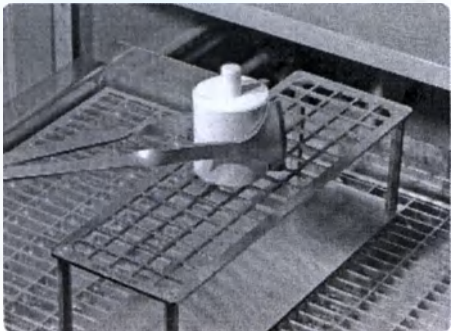
Сепаратор для стержня
IPS e.max Alox-Kolben Separator

опока 100 г		опока 200 г		
				
XS	S	XS + XS	S + XS	S + S
Вес воска не более 0,4 г	Вес воска не более 0,6 г	Вес воска не более 1,0 г	Вес воска не более 1,5 г	Вес воска не более 2,0 г
1 объект	2-3 объекта	3-4 объекта мостовидные протезы на 3 единицы	4-5 объектов мостовидные протезы на 3-4 единицы	5-6 объектов мостовидные протезы на 4-6 единиц

Помещается в холодном состоянии

Помещается в холодном состоянии

3



После окончания программы прессования поместите горячую опоку с помощью муфельных щипцов на решетку для охлаждения и дайте остыть до комнатной температуры. Решетка обеспечивает быстрое и равномерное охлаждение опоки и предотвращает нежелательное аккумулялирование тепла.

Распаковка

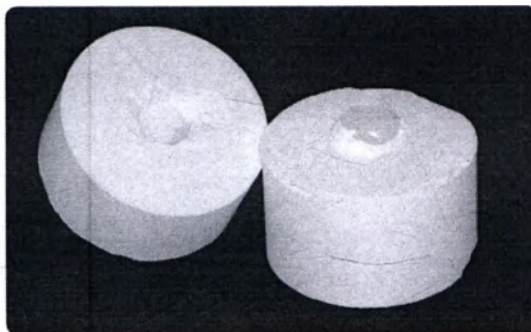
После охлаждения опоки до комнатной температуры (примерно 1 час) удалите часть паковочной массы до высоты конуса прессования с помощью сепарационного диска.

После этого осторожно удаляется паковочная масса до объекта прессования с помощью обструивающего средства (стеклянная дробь). При этом непременно следует соблюдать следующие параметры:

- после удаления стержня проводится черновая распаковка с использованием стеклянной полировочной дроби под давлением 4 бара, до тех пор, пока не покажутся объекты прессования.
- для окончательной распаковки давление следует снизить до 1-1,5 бара и осторожно распаковать объекты стеклянной полировочной дробью. При этом уделить особое внимание краям и уступам - они не должны повредиться. Края прикрыть перчаткой.

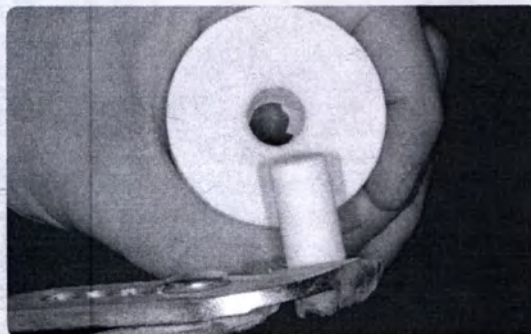
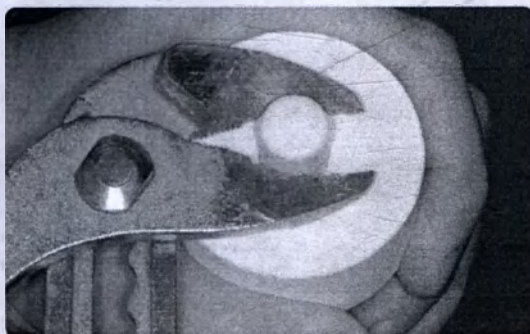


Отметьте длину стержня из оксида алюминия

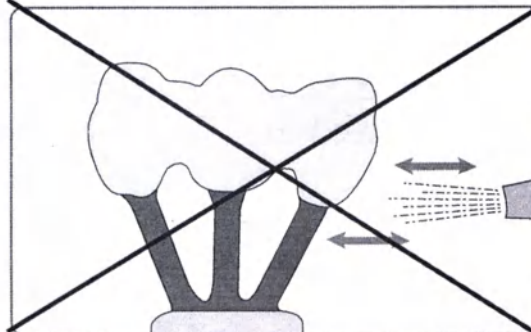
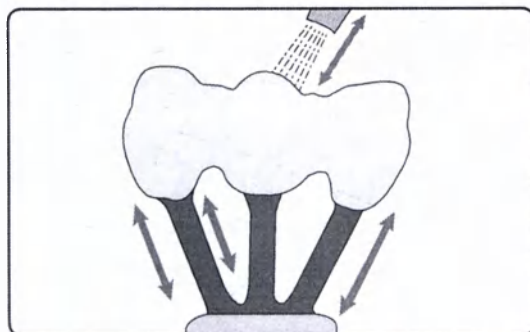


Разделите опоку в соответствии с маркировкой с помощью сепарационного диска

Совет:



Если стержень извлекать из паковочной массы вращением с помощью щипцов, то он извлекается практически чистым. В любом случае, проверьте, чистый ли он, при необходимости почистите стержень из оксида алюминия частицами Al_2O_3 .



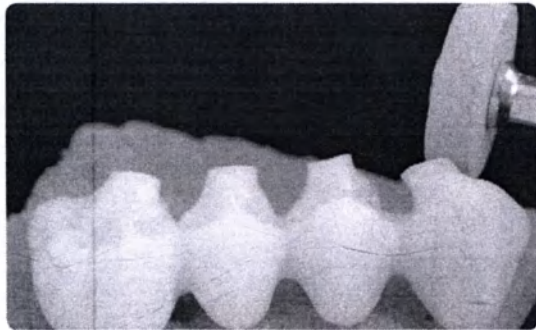
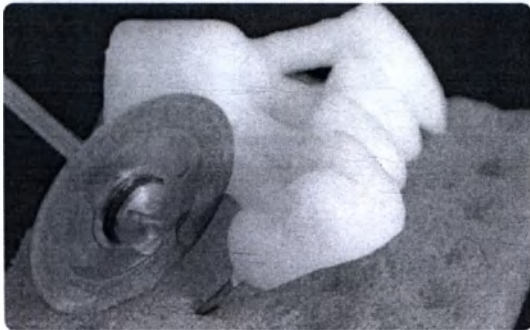
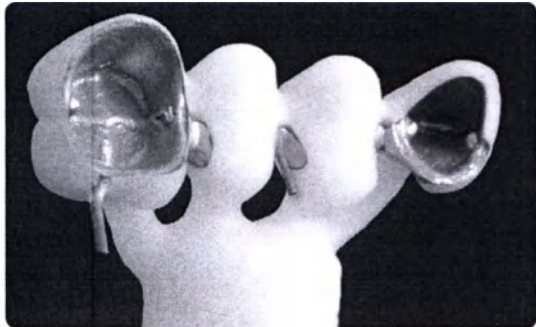
Пескоструйная обработка объектов.

Разделение / Обработка

После разделения и отрезания литников производится подгонка на мастер-модели. Для этого используются обычные вращающиеся инструменты (с которыми работают с системой IPS Empress) (без чрезмерного давления и перегрева). После этого реставрацию осторожно отпескоструить. Затем промыть под проточной водой или почистить паром. Хорошо просушить воздухом, не содержащим примесей масла.



Мостовидный протез с литниками



Особого внимания требует отрезание металлического анкера с небной стороны. Его следует отрезать в самом конце, после глазури, осторожно и без перегрева. Место отреза заполнить.

Корректировки с массами IPS InLine PoM Touch Up

Для корректировки не напрессованных краев или жевательной поверхности в вашем распоряжении находятся 7 масс Touch Up, цвета которых соответствуют цветам заготовок. Эти массы Touch Up можно использовать исключительно только для реставраций с металлическим каркасом IPS InLine PoM.



Обработка

- перед корректировкой реставрация должна быть очищена от грязи и жира. Для этого реставрацию следует тщательно почистить пароструем.
- массы IPS InLine PoM Touch Up, замешанные с жидкостью IPS InLine/IPS InLine PoM Build-Up Liquid нанести кисточкой на недостающие поверхности, предварительно очищенные, а затем слегка подсушить салфеткой.
- поместить на трегер и обжечь
- после этого обработать, при необходимости провести вторую корректировку массой Touch Up в той же последовательности.



Корректировка массой IPS InLine PoM Touch Up

Обжиг в печи Programat:

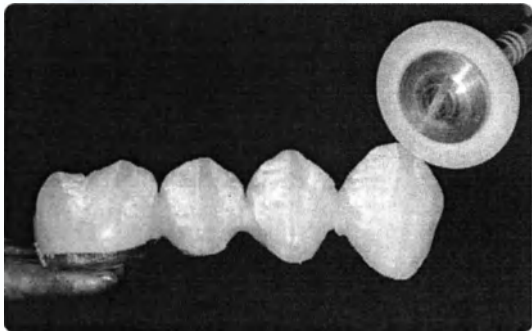
Параметры обжига масс IPS InLine PoM Touch Up

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
840°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	839°C.

Индивидуальная обработка

Окончательная обработка и подготовка к обжигу красителей и глазури

- Произвести окончательную обработку реставрации.
- создать естественные поверхностные структуры, такие, как структуры с линиями роста и выпукло-вогнутый рельеф.
 - если для формирования поверхности используется золотой или серебряный порошок, реставрация обязательно следует тщательно почистить с помощью пароструя. Следить за тем, чтобы весь серебряный или золотой порошок был удален, это поможет вам избежать появления пятен после обжига.



Обработка поверхностной структуры и рельефа

Обжиг красителей и эффектов

- Перед обжигом красителей и эффект-масс реставрацию необходимо очистить от грязи и жира. После очистки избегать любого загрязнения реставрации. После очистки придерживайтесь следующего образа действий:
- для лучшего увлажнения красителей в поверхность можно слегка втереть жидкость для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stain Liquid.
 - наиболее интенсивный цвет достигается повторным нанесением красителя и его повторным обжигом, а не слишком толстым слоем красителя.
 - бугры и фиссуры можно индивидуально сформировать с помощью Stains.

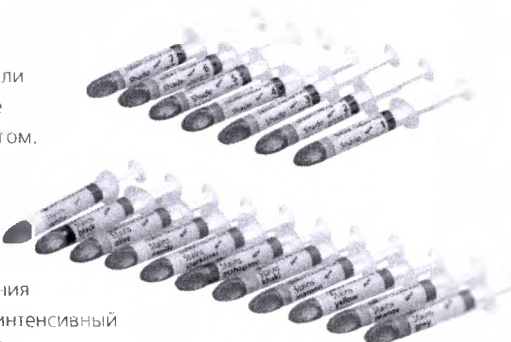
Shade Таблица соответствия красителей для IPS InLine/IPS InLine PoM								
Shade		1	2	3	4	5	6	7
Classification	A-D	A1, B1, B2	A2, A3, A3.5	B3, B4, D4	A4	C1, D2, D3	C2, C3, C4	—
	Chromascope	110, 120, 130 BL1, BL2, BL3, BL4	140, 210, 220, 230, 240	310, 320, 330	340, 540	—	410, 420, 430, 440, 510	520, 530

Последующие обжиги красителей и эффект-масс могут проводиться с теми же параметрами обжига.

Корректировка цвета с помощью красителей
IPS InLine/IPS InLine PoM Shade и Stains

Эти красители можно фиксировать отдельным обжигом красителей. Если производятся незначительные корректировки цвета и индивидуальные эффекты, то их обжиг можно проводить вместе с глазуровочным обжигом.

Взять желаемое количество красителя IPS InLine/IPS InLine PoM Shade и в зависимости от того, какой консистенции Вы хотите достичь, разбавить его жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid и замешать. Избегайте образования скопления жидкости и нанесения красителей слишком толстым слоем. Наиболее интенсивный цвет достигается повторным нанесением красителя и его повторным обжигом, а не слишком толстым слоем красителя.



Обжиг в печи Programat:
Параметры обжига Shade/Stains (обжиг красителей)

Новинка!

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
800°C	403°C	6 мин.	60°C	1 мин.	450 °C	799°C

Последующие обжиги красителей могут проводиться с теми же самыми параметрами обжига.

Глазуровочный обжиг

- после того, как был проведен обжиг красителей Shade/Stains, проводится однократный глазуровочный обжиг, в соответствии со следующим описанием.
- Взять глазуровочную пасту IPS InLine/IPS InLine PoM и в первую очередь хорошо размешать. Если Вы хотите изменить ее консистенцию, Вы можете сделать это индивидуально путем разбавления жидкостью для глазури и красителей IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid. После этого глазурь наносить кисточкой обычным образом. Избегать слишком толстого и — прежде всего — слишком жидкого нанесения глазури.
- Вместе с глазуровочным обжигом могут проводиться небольшие корректировки цвета.
- если обжига красителей Shade/Stains и характеристик не требуется, при глазуровочном обжиге следует сначала первый соединительный обжиг Wash, а затем второй, полностью покрывающий глазуровочный обжиг.



Обжиг в печи Programat:
Параметры глазуровочного обжига

Новинка!

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
800°C	403°C	6 мин.	60°C	2 мин.	450 °C	799°C

При использовании другой печи эти параметры следует привести в соответствие! В конце работы необходимо провести контроль цвета готовой реставрации.

Если после первого глазуровочного обжига блеск реставрации не достаточен, могут проводиться последующие глазуровочные обжиги с теми же параметрами обжига.

Корректировочный обжиг Add-On

Зачастую после окончания работы над реставрацией возникает необходимость в проведении небольших корректировок, таких, как контактные пункты, опора промежуточной части, припасовка уступа и т.д.

В зависимости от ваших привычек в работе Вы можете использовать корректировочную массу IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274 °F.



Для этого необходимо замешать корректировочную массу IPS InLine/IPS InLine PoM Add-On 690°C/1274 °F с выбранной моделировочной жидкостью, нанести на недостающие области и обжечь.

Обжиг в печи Programat:

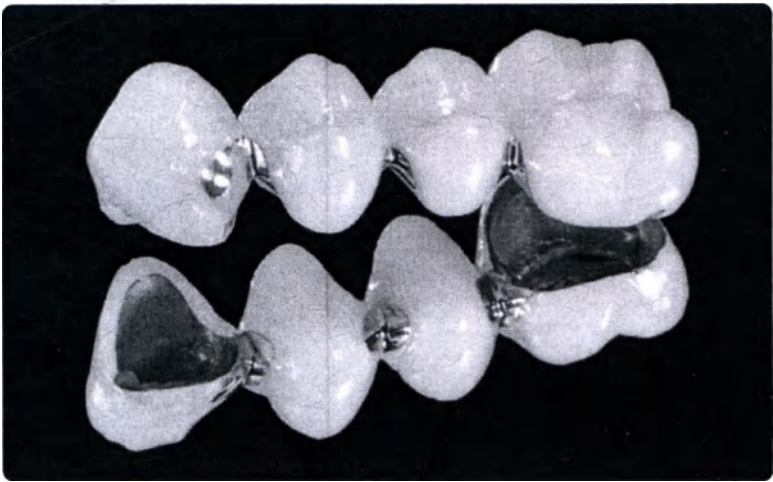
Параметры корректировочного обжига Add-On

Новинка!

T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
690°C	403°C	4 мин.	60°C	1 мин.	450°C	689°C

Важно!

Особого внимания требует отрезание металлического анкера с небной стороны. Его следует отрезать в самом конце, после глазурования, осторожно и без перегрева. Место отреза заполировать.



Готовый мостовидный протез с индивидуальными эффектами

IPS InLine® / IPS InLine® PoM

Общая информация

Фиксация

Врач-стоматолог может фиксировать реставрацию IPS InLine/IPS InLine PoM как традиционной цементирующей, так и адгезивно.

Для традиционного цементирования подходит стеклоиономерный цемент, как, например, Vivaglass CEM. Для адгезивной фиксации рекомендуется универсальный фиксирующий композит Multilink Automix.

Цемент	Variolink® Цемент для эстетических реставраций		Multilink® Универсальный фиксирующий композит	Vivaglass® CEM PL Стеклоиономерный цемент
	Variolink® Veneer	Variolink® II	Multilink® Automix	Vivaglass® CEM PL
Способ полимеризации	Световая	Световая/ Двойное отверждение	Двойное отверждение	Самоотверждение
Способ фиксации	Адгезивный: Syntac или Excite полное протравливание	Адгезивный: Syntac или Excite DSC полное протравливание	Адгезивный: Multilink Primer A/B Само-протравливание	Традиционный: Самоадгезивный, само-протравливание
IPS InLine Традиционная металлокерамика	-	-	✓	✓
IPS InLine PoM Керамика для напрессовывания на металл	-	-	✓	✓
IPS InLine Виниры	✓	✓	-	-

Пожалуйста, обращайтесь внимание на соответствующие инструкции по применению.

- ✓ — рекомендуемое сочетание материалов
- — не рекомендуется

Подготовка реставрации

- при работе со сплавами с высоким содержанием золота мы рекомендуем силикатизацию с последующей силанизацией с помощью средства Monobond S.
- при работе со сплавами с низким содержанием золота, на основе палладия и с неблагородными сплавами рекомендуется праймер Metal/Zirconia Primer.



IPS InLine® — традиционная металлокерамика

Параметры обжига

IPS InLine Традиционная металлокерамика	T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
Первый и второй обжиг опакера	930°C	403°C	6'	100°C	2'	450°C	929°C
Первый и второй обжиг плечевой массы	930°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	929°C
Первый обжиг дентина и режущего края	910°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	909°C
Второй обжиг дентина и режущего края	900°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	899°C
Обжиг корректировочной плечевой массы Margin Add-On	900°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	899°C
Корректировочный обжиг Add-On после дентинов и режущего края	860°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	859°C
Обжиг красителей Shade / Stains	800°C	403°C	6'	60°C	1'	450°C	799°C
Обжиг глазури	800°C	403°C	6'	60°C	2'	450°C	799°C
Корректировочный обжиг контактных пунктов Add-On	690°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	689°C

T = температура обжига, °C
B = температура готовности, °C
S = время закрытия/мин.
t = скорость нагрева, °C/мин.

H = время выдержки
V₁ = включения вакуума, начиная с температуры, °C
V₂ = выключение вакуума, до температуры °C

Десневые массы IPS InLine обрабатываются и обжигаются аналогично массам IPS InLine опакеру, дентину, режущему краю (930°C, 910°C, 900°C)

Приведенные параметры обжига — справочные данные и являются действительными только для печей Programat производства Ivoclar Vivadent.

Отклонения +/- 10°C возможны в зависимости от следующих факторов:

- поколения печи
- использование керамической печи другого производителя
- региональные различия в сетевом напряжении или использование нескольких электроприборов в одной электросети

IPS InLine® Винир

Параметры обжига

IPS InLine Винир	T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
Обжиг Wash	830°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	829°C
Обжиг пришеечной массы	940°C	403°C	8'	60°C	1'	450°C	939°C
Обжиг дентина и импульс-массы	940°C	403°C	8'	60°C	1'	450°C	939°C
Обжиг режущего края	930°C	403°C	8'	60°C	1'	450°C	929°C
Глазуровочный обжиг	860°C	403°C	8'	60°C	1'	450°C	859°C

T = температура обжига, °C
B = температура готовности, °C
S = время закрытия, мин.
t = скорость нагрева, °C/мин.

H = время выдержки
V₁ = включения вакуума, начиная с температуры, °C
V₂ = выключение вакуума, до температуры °C

Приведенные параметры обжига справочные данные и являются действительными только для печей Programat производства Ivoclar Vivadent.

Отклонения Отклонения $\pm 10^{\circ}\text{C}$ возможны в зависимости от следующих факторов:

- поколения печи
- использование керамической печи другого производителя
- региональные различия в сетевом напряжении или использование нескольких электроприборов в одной электросети

IPS InLine® PoM –

Керамика для напрессовывания на металл

Соотношения смешивания паковочной массы

	Опока 100 г	Опока 200 г
IPS PressVEST	13 мл жидкости 9 мл дист.воды	26 мл жидкости 18 мл дист.воды
IPS PressVEST Speed	16 мл жидкости 11 мл дист.воды	32 мл жидкости 22 мл дист.воды

Параметры прессования

	B	T	H		t	V ₁	V ₂	N / E
			100 г	200 г				
EP 500 / V 2.9	700°C	950°C	10'	20'	60°C	500°C	950°C	0 Программы 11-20
EP 600 / EP 600 Combi	700°C	940°C	10'	20'	60°C	500°C	940°C	250 мм/мин.
Programat EP 5000	700°C	940°C	10'	20'	60°C	500°C	940°C	250 мм/мин.

Параметры обжига

IPS InLine PoM Керамика для напрессовывания на металл	T	B	S	t	H	V ₁	V ₂
Первый и второй обжиг опакера	930°C	403°C	6'	100°C	2'	450°C	929°C
Обжиг масс Touch-Up	840°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	839°C
Обжиг красителей Shade / Stains	800°C	403°C	6'	60°C	1'	450°C	799°C
Обжиг глазури	800°C	403°C	6'	60°C	2'	450°C	799°C
Корректировочный обжиг Add-On 690°C/1274°F	690°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	689°C

T = температура обжига, °C
B = температура готовности, °C
S = время закрытия / мин.
t = скорость нагрева, °C/мин.

H = время выдержки
V₁ = включения вакуума, начиная с температуры, °C
V₂ = выключение вакуума, до температуры °C

Приведенные параметры обжига — справочные данные и являются действительными только для печей Programat производства Ivoclar Vivadent.

Отклонения +/- 10°C возможны в зависимости от следующих факторов:

- поколения печи
- использование керамической печи другого производителя
- региональные различия в сетевом напряжении или использование нескольких электроприборов в одной электросети

Таблица комбинирования масс

	Красновато-коричневый					Красновато-желтоватый		
Опакер								
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
Интенсивный опакер								
						Белый (white)		фиолетовый
Плечевая масса								
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
Интенсивная плечевая масса								
			Желтый (yellow)				Оранжево-розовый (orange-pink)	
Пришеечный дентин								
Насыщенный Дентин								
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
Дентин								
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3
Транспа-масса режущего края								
	T11	T11	T12	T12	T13	T11	T11	T11
Транспарентная масса (Transparent)								
			Прозрачный (clear)				Прозрачный (clear)	

Серые тона

Красновато-серые



Коричневый (brown)



Режущего края (incisal)



исправляющая масса add-on



опаловый (opaque)



оранжевый (orange)

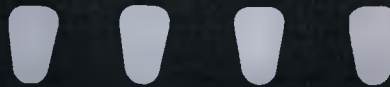
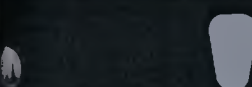
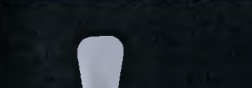
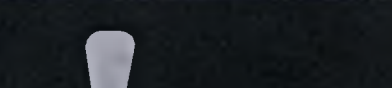
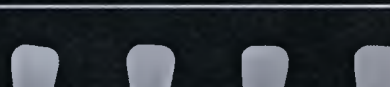
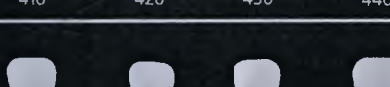
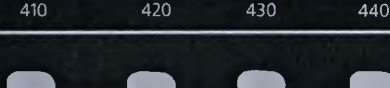


Прозрачный (clear)

Прозрачный (clear)

Цвета Chromascop

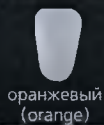
	Белый				Желтый			
Опакер								
	110	120	130	140	210	220	230	240
Интенсивный опакер								
					Белый (white)	фиолетовый		
Интенсивная плечевая масса								
	110	120	130	140	210	220	230	240
Пришеечный дентин								
					Желтый (yellow)	Оранжево-розовый (orange- pink)		
Насыщенный Дентин								
	110	120	130	140	210	220	230	240
Дентин								
	110	120	130	140	210	220	230	240
Транспа-масса режущего края								
	11	11	11	12	12	12	13	13
Транспарентная масса (Transparent)	Прозрачный (clear)				Прозрачный (clear)			

Светло-коричневый			Серый				Темно-коричневый			
 320 330 340			 410 420 430 440				 510 520 530 540			
 Коричневый (brown)			 Режущего края (incisal)							
 320 330 340			 410 420 430 440				 510 520 530 540			
 корректировочная масса add-on			 опактовый (opaque)				 оранжевый (orange)			
 320 330 340			 410 420 430 440				 510 520 530 540			
 320 330 340			 410 420 430 440				 510 520 530 540			
 13 13 13			 13 13 13 13				 13 13 13 13			
Прозрачный (clear)			Прозрачный (clear)				Прозрачный (clear)			

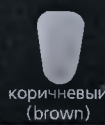
Независимо от цветовой системы

Impulse Kit Набор импульсных масс

Окклюзионный
дентин

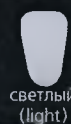


оранжевый
(orange)



коричневый
(brown)

Мамелонная
масса



светлый
(light)



розовый
(salmon)



желто-оранжевый
(yellow-orange)

Опаловая эффект-
масса



OE 1



OE 2



OE 3



OE 4



OE 5



фиолетовый
(violet)

Транспарент



нейтральный
(neutral)

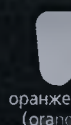


синий
(blue)



коричнево-серый
(brown-grey)

Пришеечная
режущего края



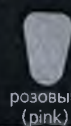
оранжевый
(orange)



желтый
(yellow)

Gingiva Kit Набор десневых масс

Десневой опакер



розовый
(pink)

Gingiva



G1



G2



G3



G4



G5

Интенсивная
десневая масса



IG1



IG2



IG3



IG4

Shade / Stains Kit Набор красителей

Shade



1



2



3



4



5



6



7

A-D Shades

A1, B1, B2

A2, A3, A3.5

B3, B4, D4

A4

C1, D2, D3

C2, C3, C4

-

Chromascop

110, 120, 130
BL1, BL2,
BL3, BL4

140, 210,
220, 230, 240

310, 320, 340

340, 540

-

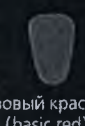
410, 420,
430, 440, 510

520, 530

Stains



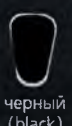
базовый синий
(basic blue)



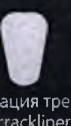
базовый красный
(basic red)



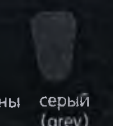
базовый желтый
(basic yellow)



черный
(black)



имитация трещины
(crackliner)



серый
(grey)



хаки
(khaki)



красное дерево
(mahogany)



темно-бордовый
(maroon)



оливковый
(olive)



оранжевый
(orange)



ваниль
(vanilla)



белый
(white)



желтый
(yellow)

Bleach Kit BL Набор ультрасветлых цветов Bleach

Опакер



BL1/BL2



BL3/BL4

Плечевая
масса



BL1



BL4

Плечевые массы выпускаются только в цветах BL1 и BL4
Цвета BL2 и BL3 достигаются смешиванием следующих масс:

- BL2 = 2/3 BL1 : 1/3 BL4
- BL3 = 1/3 BL1 : 2/3 BL4

Насыщенный
Дентин



BL1



BL4

Массы Deep Dentin выпускаются только в цветах BL1 и BL4
Цвета BL2 и BL3 достигаются смешиванием следующих масс:

- BL2 = 2/3 BL1 : 1/3 BL4
- BL3 = 1/3 BL1 : 2/3 BL4

Дентин



BL1



BL2



BL3



BL4

Масса
режущего края



BL

Корректировочная
масса Add-On



BL

IPS InLine® PoM

S & XS
Заготовки

Заготовка &
Материал
Touch Up

IPS InLine®
Традиционная металлокерамика

IPS InLine® PoM
Керамика для напрессовывания на металл

Законченность в металле, форме и цвете



Зуботехнические работы были выполнены
Дитером Грюбелем, ICDE/Шаан.

Ivoclar Vivadent — по всему миру

Ivoclar Vivadent AG

Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1-5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

Bremschstr. 16
Postfach 223
A-7410 Bürs
Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 - 6. andar Cjs. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 São Paulo - SP
Brazil
Tel. +5511 5102 2020
Fax. +5511 5102 4704
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Inc.

2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Canada
Tel. +1 905 238 5700
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.us.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
China
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent SAS

B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH

Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd

114, Janki Centre
Shah Industrial Estate
Veera Desai Road,
Andheri (West)
Mumbai 400 053
India
Tel. +91 (22) 673 0302
Fax. +91 (22) 673 0301
www.ivoclarvivadent.firm.in

Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s

Via Gustav Flora, 32
39025 Naturno (BZ)
Italy
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent K.K.

1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo 113-0033
Japan
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Av. Mazatlán No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México, D.F.
Mexico
Tel. +52 (55) 5062-1000
Fax +52 (55) 5062-1029
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd

12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent Polska Sp. z o.o.

ul. Jana Pawła II 78
PL-01-501 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Derbenevskaja Naberezhnaja 11V
115114 Moscow
Russia
Tel. +7495 913 66 16
Fax +7495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent Marketing

180 Paya Lebar Road
07-03 Yi Guang Building
Singapore 409032
Tel. 65-68469183
Fax 65-68469192
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.A.

c/Emilio Mucóz, 15
Esquina c/Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. +34 91 375 78 20
Fax +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 8 514 93 930
Fax +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent UK Limited

Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE
United Kingdom
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Ivoclar Vivadent, Inc.

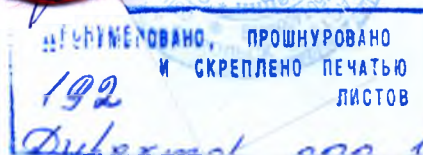
175 Pineview Drive
Amherst, N.Y. 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

Инструкция составлена: 01/2008

Этот материал был разработан для использования в стоматологии и должен применяться в соответствии с инструкцией. Производитель не несет ответственности за вред, нанесенный в результате применения в других целях или способа применения, не описанного в инструкции. Кроме того, пользователь обязан под собственную ответственность проверить материал на соответствие и возможность его применения в целях, которые не приведены в инструкции. То же самое положение действует в тех случаях, если материалы смешиваются с продуктами конкурентов, либо перерабатываются вместе с ними.

Отпечатано в Лихтенштейне

© Ivoclar Vivadent AG, Шаан / Лихтенштейн



Филиппов, о.о. директор
Сорокин г. 13