

ceraMotion®
Me

LINEE GUIDA BASE / INDIVIDUALI / TOUCH UP

ceraMotion®
Me

□ it

- ➔ Per ulteriori informazioni su prodotti e servizi, visitare il sito www.dentaurum.com
- ➔ Per ordinare in modo semplice e rapido [Dentaurum Italia Online-Shop](http://shop.dentaurum.it)
- ➔ Ricordiamo anche il nostro programma corsi. Per informazioni: 051 861935

Assistenza tecnica: 334 6000838 | ceramica@dentaurum.it
Assistenza commerciale: 051 862580 | ordini@dentaurum.it

Data dell'informazione: 08/18
Soggetto a variazione



shop.dentaurum.it

CE 0483

Foto: Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritzler, Geeste | Christian Ferrari®, Francia

D
DENTAURUM
ITALIA

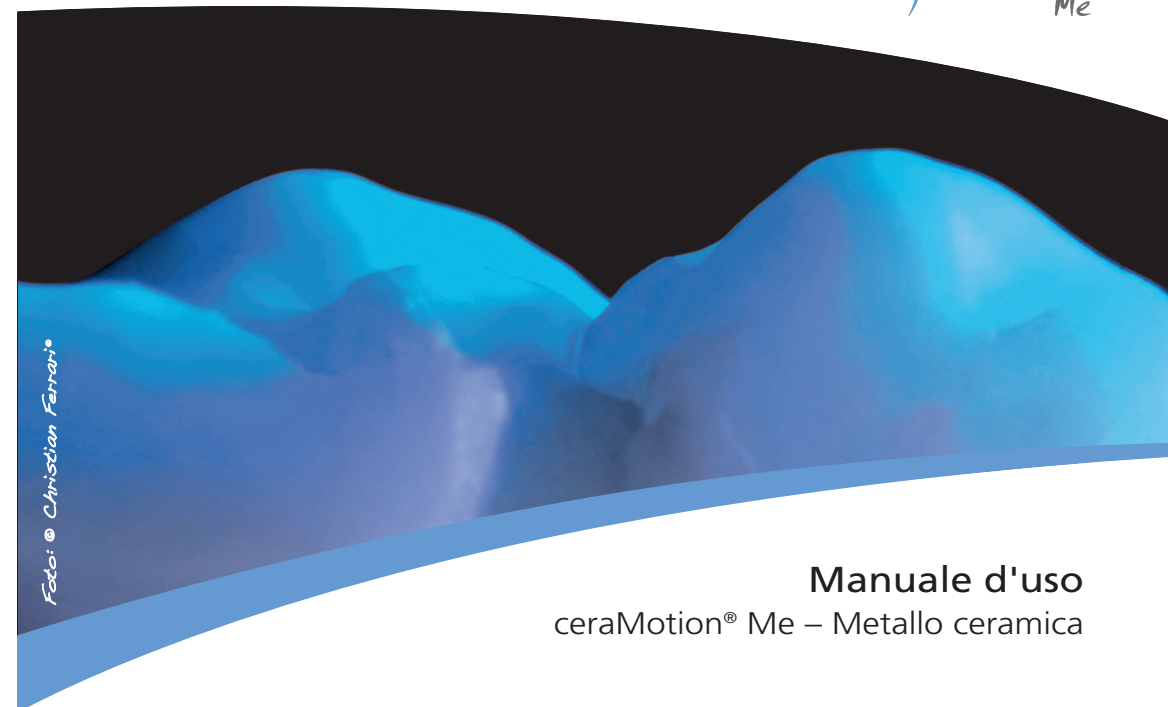
Dentaurum Italia S.p.a. | Via degli Speciali, 142/144 | Centergross 40050 Funo (BO)
Telefono 051 862580 | Fax 051 863291 | www.dentaurum.it | info@dentaurum.it

989-889-51 Printed by Dentaurum Italia Italy 08/18/AR1-3



D
DENTAURUM

Manuale d'uso
ceraMotion® Me – Metallo ceramica



Indice

Note

LINEE GUIDA BASE / INDIVIDUALI / TOUCH UP

Classificazione	4
Preparazione della struttura	5
Rifinitura della struttura	6
Controllo della cottura	7

LINEE GUIDA BASE

Opaco in pasta	8
Opaco in polvere	10
Schema di stratificazione: schema base	11
Stratificazione	12
Guida di cottura	14
Correzione	15
Rifinitura	17
Cottura di lucidatura	18
Rifinitura	19

LINEE GUIDA INDIVIDUALI

Preparazione della struttura con spalle in ceramica	20
Opaco	21
Schema di stratificazione: schema individuale	23
Tabella di miscelazione masse spalla	24
Spalla	26
Stratificazione	28
Correzione e rifinitura	33
Rifinitura	34

Panoramica prodotti

Opachi in pasta	OP	A-D
Modificatori opachi in pasta	POM	gingivale, arancio
Opachi in polvere	O	A-D
Modificatori opachi in polvere	OM	gingivale, arancio
Masse spalla	SM	A, B, C, D, bianco, trasparente
Masse gengivali	G	1, 2, 3, 4
Dentine Base	BD	A-D
Modificatori Dentine Base	BDM	salmone, caramello, ocra, avorio, limone, vaniglia, marrone
Dentine	D	A-D
Modificatori Dentine Chroma	DM C	A, B, C, arancio
Modificatori Dentine Fluo	DM F	crema, giallo, arancio
Incisali	I	1, 2, 3
Incisali Opalescenti	IO	1, 2, 3
Incisali Trasparenti	IT	1, 2, 3
Trasparente	T	trasparente
Modificatori Incisali	IM	miele opalescente, bianco opalescente, blu opalescente, grigio, grigio opalescente
Opachi in pasta Chroma Concept	CC PO	1 (bleach), 2, 3, 4
Opachi in polvere Chroma Concept	CC O	1 (bleach), 2, 3, 4
Dentine Chroma Concept	CC D	1 (bleach), 2 (bleach), 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
Incisali Chroma Concept	CC I	1 (bleach)
Dentine Base Touch Up	TU BD	chiara, media, scura
Dentine Touch Up	TU D	chiara, media, scura
Incisali Touch Up	TU I	medio, opalescente, trasparente
Gengivali Touch Up	TU G	2, 4
Massa di correzione	C	trasparente
Massa di Glasure	GL	trasparente
Body Stain	B ST	A, B, C
Stain	ST	1 bianco, 2 vaniglia, 3 giallo, 4 arancio, 5 rosa, 6 rosa scuro, 7 blu, 8 grigio, 9 verde oliva, 10 giallo oliva, 11 marrone medio, 12 rosso bruno, 13 nero
Liquidi		modellazione Me standard, modellazione, modellazione +, per polveri BOL, per masse spalla, per stain, marcatori di contrasto
Incisali Value	IV	1, 2, 3
Modificatori Value Bright	VM B	incisale opalescente, dentina opalescente
Modificatori Incisali Value	IM V	opal puro, opal rosa, opal viola, opal grigio
Modificatori Trasparenti Value	TM V	arancio, limone, salmone
Trasparente Value	TV	trasparente

TOUCH UP

Cottura creativa	36
Cottura di completamento	37
Riparazione	38

LINEE GUIDA BASE / INDIVIDUALI / TOUCH UP

Tabella cotture	40
Dati fisico-chimici	41
Panoramica prodotti	42

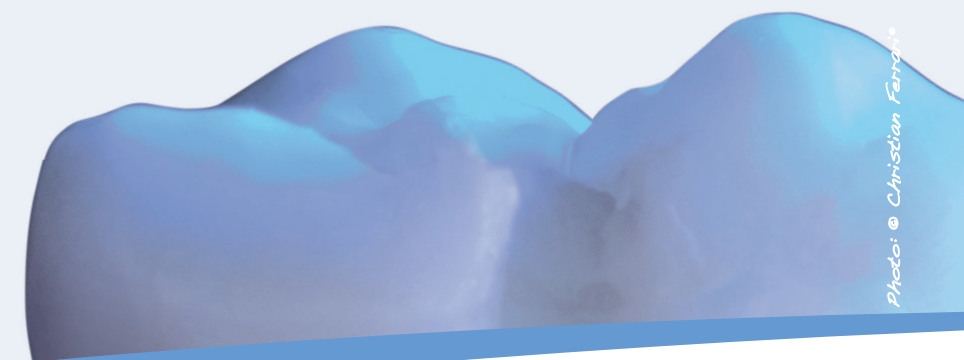


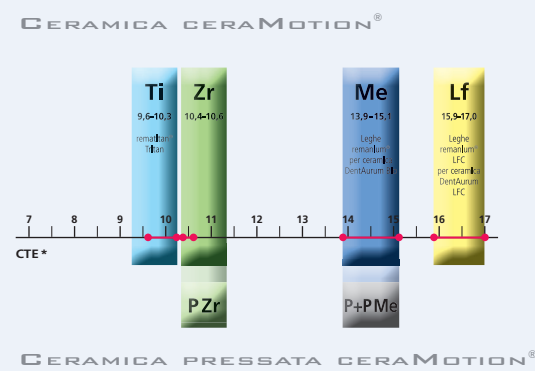
Photo: © Christian Fano

Classificazione CE 0483

La ceraMotion[®] Me è una metallo-ceramica di Classe 1a (sec. DIN EN ISO 6872:2008) per il rivestimento estetico di strutture in lega preziosa e non preziosa e per la stratificazione individuale in abbinamento con ceraMotion[®] P+PMe (ceramica pressata).

Indicazioni

Ordinamento dei materiali da struttura



* CET - Coefficiente di espansione termica del materiale da struttura (10⁻⁶ K⁻¹, 25 - 500 °C)

La ceraMotion[®] Me è indicata per la ceramizzazione di strutture in leghe dentali con coefficiente di espansione termica compreso tra 13,9 e 15,1 10⁻⁶ K⁻¹ (25-500 °C).

È altresì adatta per il completamento di strutture in ceramica pressata ceraMotion[®] P+PMe.

La ceraMotion[®] Me non deve essere impiegata per il rivestimento di strutture in ceramica ad alto rendimento (Al₂O₃, ZrO₂), in titanio o leghe di titanio, in leghe che contengono una percentuale di argento superiore al 30%, in leghe con CET fuori dai limiti indicati e di strutture realizzate con ceraMotion[®] PZr.

In caso di accertata intolleranza anche a un solo elemento componente, la ceramica ceraMotion[®] Me non deve essere impiegata.

Dati fisico-chimici (sec. DIN EN ISO 6872) ceraMotion[®] Me

	Coefficiente di espansione termica CET (25-500 °C)	Temperatura di trasformazione/Tg (°C)	Solubilità chimica (µg/cm ²)	Resistenza alla flessione (Mpa)
Opaco	12,7	600	25	120
Dentina	12,3	560	35	95
Incisale	12,3	560	35	95
Modificatore	12,3	560	35	95
Glasure, Stain	8,4	530	30	-
Touch Up	12,3	510	40	90

Tabella cottura (universale)

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Opaco in pasta + 2	500	8	75	500	950/980**	950/980**	1 min (con vuoto)	-
Opaco in polvere 1 + 2	500	6	75	500	930	930	1 min (con vuoto)	-
Spalla 1 + 2	500	6	55	500	900	900	1 min	-
Dentina 1	500	6	55	500	870	870	2 min	-
Dentina 2	500	4	55	500	870	870	1 min	-
Correzione*	500	4	75	500	860	860	20 s	-
Cottura fissaggio stain	500	4	75	500	860	860	20 s	-
Lucidatura	500	4	75	500	870	870	1 min	-
Lucidatura con glasure	500	6	75	500	860	860	1 min	-
Touch Up Lucidatura e correzione	500	6	75	500	860	860	20 s	-

* La massa di correzione deve essere miscelata in proporzione 1:1 con dentina base, dentina o incisale

** Cottura opaco con leghe non preziose: 980 °C

Guida di cottura

La ceramica ceraMotion[®] Me è stata sviluppata per il raffreddamento rapido.

Ciò vale anche nel caso vengano impiegate leghe non preziose.

Dopo la cottura, le superfici devono presentarsi lucide.

Nel caso di ponti estesi e di lavori con elementi intermedi particolarmente grandi, si consiglia di utilizzare perni di sostegno su ogni corona.

Preparazione della struttura

La forma della struttura deve riprodurre quella del dente in modo proporzionalmente ridotto ed è bene evitare di creare angoli e spigoli. Lo spessore della ceramica non deve superare i 2 mm.

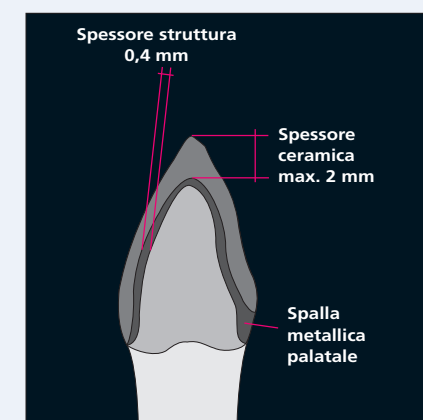


Fig. 1: preparazione di una corona su incisivo

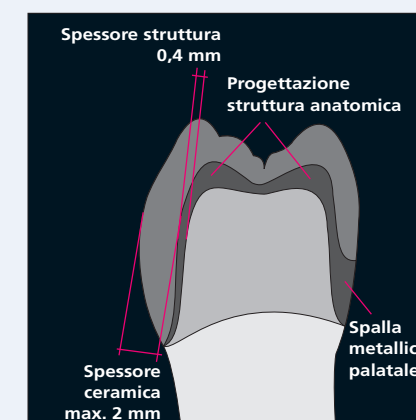


Fig. 2: preparazione di una corona su molare

Rifinitura della struttura

Per la rifinitura, sabbare e ossidare la struttura secondo le indicazioni fornite dal produttore della lega impiegata.

Rifinire le leghe remanium® con frese in tungsteno a taglio incrociato, sabbare con Al₂O₃ (125 µm) e successivamente vaporizzare. Con le leghe remanium® l'ossidazione non è necessaria (Fig. 3), ma è consigliata come cottura di pulitura e di controllo. Ulteriori informazioni riguardanti la preparazione delle strutture in leghe non preziose sono disponibili online al link www.remanium-kompodium.de

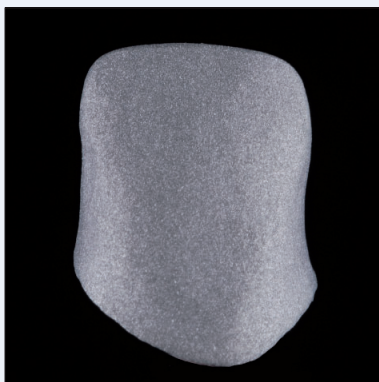


Fig. 3: la struttura

Indicazione:

dopo l'ossidazione, le leghe dentali contenenti zinco (Zn) devono essere trattate in un bagno acido decapante per 5-10 minuti secondo le indicazioni del produttore.

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Opaco Touch Up	500	8	75	500	860	860	20 s	-
Cottura dentina per riparazione	500	6	75	500	860	860	20 s	-
Lucidatura e correzione <u>con</u> massa da glasure	500	4	75	500	860	860	20 s	-
Lucidatura e correzione <u>senza</u> massa da glasure	500	6	75	500	860	860	20 s	-

Riparazione

- Riparazione di un lavoro già portato



Fig. 31: preparazione della struttura



Fig. 32: il lavoro finito dopo la lucidatura

Indicazione: lavori che sono stati in bocca, devono essere asciugati in forno di preriscaldamento. Successivamente, le superfici devono essere pulite e irruvidite o sabbiate. Infine, preriscaldare il lavoro a 600 °C partendo da temperatura ambiente e con 5 °C/min di salita del forno. Mantenere la temperatura finale per 2 - 4 ore e, poi, estrarre immediatamente l'oggetto dal forno.

Applicare l'opaco medio e cuocere seguendo le indicazioni riportate in tabella.

Per lavori di riparazione, miscelare un 50% di massa Touch Up con un 50% di dentina base, dentina o incisale.



Fig. 4: provino cotto alla temperatura corretta



Fig. 5: provino cotto a temperatura troppo bassa

Controllo della cottura

Per la taratura del proprio forno, consigliamo l'esecuzione preventiva di un provino che assicuri la precisa concordanza del forno ai valori indicati nelle tabelle di cottura.

A tal fine, utilizzare la massa trasparente T miscelata con liquido di modellazione standard (REF 254-001-10).

Eeguire la prima cottura di dentina. Appoggiare il provino su un foglio di platino e non sul tradizionale supporto, poiché si rischierebbe la sua opacizzazione.

La temperatura del forno è corretta se il provino assume un aspetto chiaro, trasparente e con spigoli vivi (Fig. 4).

Se la temperatura finale è troppo elevata, il provino appare eccessivamente brillante e presenta spigoli arrotondati. Se la temperatura finale è troppo bassa, il provino assume un colore bianco lattiginoso (vedi Fig. 5).

Si consiglia di aumentare o diminuire la temperatura finale di 10 °C a ogni ripetizione di cottura del provino.



Fig. 6: stesura dell'opaco con il pennello



Fig. 7: l'opaco in pasta dopo la prima cottura

Opaco in pasta

L'opaco in pasta può essere impiegato con tutte le leghe per ceramica, preziose e non preziose nonché con le galvano in oro.

Applicare l'opaco in pasta sulla struttura in modo omogeneo e coprente; un wash non è necessario (osservare le indicazioni rilasciate dal produttore della lega impiegata).

Indicazione:

prima dell'uso, miscelare brevemente l'opaco in pasta nel suo contenitore con una spatola di vetro o di agata fino a ottenere una consistenza cremosa. Per ottenere la giusta consistenza, è possibile aggiungere qualche goccia ben dosata di liquido per pasta (REF 254-006-02).

Evitare il contatto dell'opaco in pasta con l'acqua; a tal fine, per pulire il pennello, utilizzare il liquido per pasta.

b) Cottura di completamento

- Aggiungere in un secondo tempo punti di contatto occlusali
- Ribasare



Fig. 29: applicazione di massa Touch Up per mancanze occlusali



Fig. 30: ribasamento

Indicazione: è possibile lavorare senza o con massa da glasure. Nel secondo caso, rivestire dapprima l'intera superficie con massa da glasure, successivamente pitturare e infine applicare le masse Touch Up.

Cottura creativa / Cottura di completamento**a) Cottura creativa**

- Bordi e mammelloni, molto naturali
- Individualizzare il grado di lucentezza di un lavoro
- Correggere e lucidare in un unico passaggio



Fig. 27: applicazione di dentina/smalto TU, miscelate con liquido di modellazione



Fig. 28: il lavoro finito

Indicazione: è possibile lavorare senza o con massa da glasure. Nel secondo caso, rivestire dapprima l'intera superficie con massa da glasure, successivamente pitturare e infine applicare le masse Touch Up.

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Lucidatura e correzione <u>con</u> massa da glasure	500	6	75	500	860	860	20 s	-
Lucidatura e correzione <u>senza</u> massa da glasure	500	6	75	500	860	860	20 s	-



Fig. 8: seconda stesura di opaco



Fig. 9: l'opaco in pasta dopo la seconda cottura

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento* (min)
Opaco in pasta 1 + 2	500	8	75	500	950	950 / 980	1 (con vuoto)

*con le leghe non preziose cuocere l'opaco in pasta alla temperatura finale di 980 °C.

Opaco in polvere

L'opaco in polvere può essere impiegato con tutte le leghe dentali indicate. Applicare l'opaco sulla struttura in modo omogeneo e coprente con 1 o 2 passaggi; un wash non è necessario.



Fig. 10: prima stesura di opaco in polvere



Fig. 11: l'opaco in polvere dopo la cottura



Fig. 25: il lavoro finito

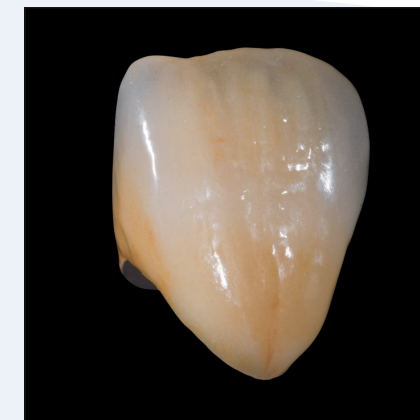


Fig. 26: il lavoro finito

Indicazione: miscelare l'opaco in polvere con il liquido BOL (REF 254-008-10) fino a ottenere una consistenza cremosa. L'opaco può essere anche spruzzato sulla struttura (Spray on System).

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)
Opaco in polvere 1+2	500	6	75	500	930	930	1 (con vuoto)

Rifinitura



Fig. 23: applicazione individuale di stain e glasure



Fig. 24: il lavoro finito

Stratificazione: schema base

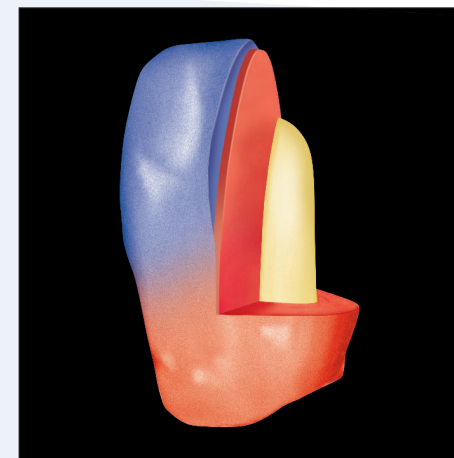


Fig. 12: schema di stratificazione base

- Opaco
- Dentina
- Smalto

Stratificazione

Costruzione anatomica completa del dente con dentina e taglio della dentina nel terzo incisale. Consigliamo di utilizzare il liquido di miscelazione standard (REF 254-000-10).

Indicazione:

gli Stain/Body Stain possono essere miscelati alle masse fino a un 10%.



Fig. 13: completamento della forma anatomica



Fig. 14: taglio della dentina nel terzo incisale

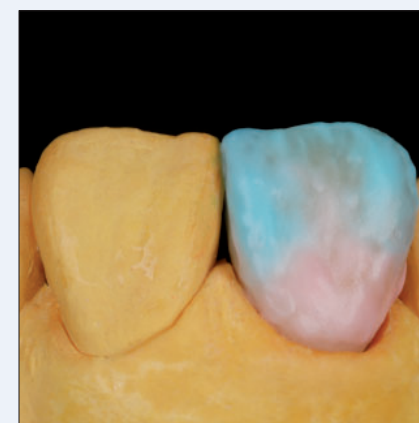
Correzione e rifinitura

Fig. 21: stratificazione con dentina, incisale e trasparente 1/1



Fig. 22: rifinitura delle superfici

Stratificazione



Fig. 19: risultato dopo la prima cottura di dentina



Fig. 20: risultato dopo la prima cottura di dentina



Fig. 15: completamento con masse Incisali

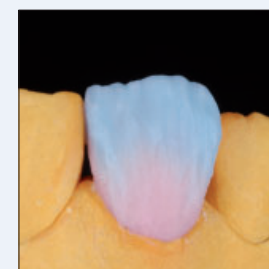


Fig. 16: stratificazione prima della cottura

Stratificazione

Completamento con masse incisali.

Classificazione degli incisali:

Colore dentina	Incisale standard	Incisale opalescente	Incisale trasparente
A1, A2, B1	I 1	IO 1	IT 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2	IT 2
A4, C4	I 3	IO 3	IT 3

Indicazione:

sovradimensionare leggermente il modellato per compensare la contrazione di cottura (Fig. 15 + 16). In caso di modellazione di ponti è necessario separare a livello interdentale fino alla struttura prima della cottura della dentina, per controllare il ritiro.

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Cottura dentina 1	500	6	55	500	870	870	2	-

Guida di cottura

La ceramica ceraMotion^{Me} è stata sviluppata per il raffreddamento rapido.

Ciò vale anche nel caso vengano impiegate leghe non preziose.

Dopo la cottura, le superfici devono presentarsi lucide.

Nel caso di ponti estesi e di lavori con elementi intermedi particolarmente grandi, si consiglia di utilizzare perni di sostegno su ogni corona.

I valori indicati costituiscono solo dei riferimenti da adattare al proprio forno in funzione della marca e del suo stato d'uso.

Le tabelle di cottura presuppongono che il forno sia stato correttamente tarato con argento puro. Nonostante tutti i valori siano stati elaborati con la massima cura, non ci assumiamo alcuna responsabilità per eventuali insuccessi.

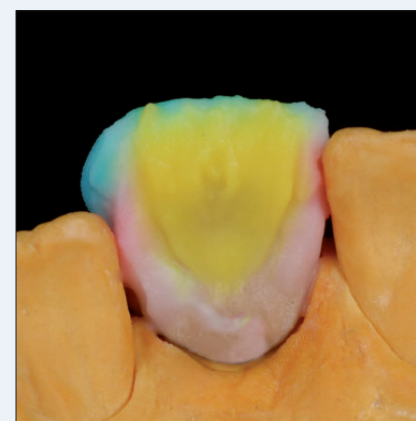


Fig. 17: cutback e applicazione del modificatore dentina fluorescente arancio fino al bordo incisale

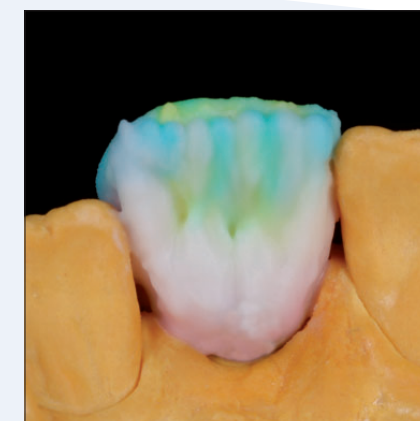


Fig. 18: completamento con dentina e incisale opalescente

Stratificazione



Fig. 15: inserimento di una banda bianca e di un effetto arancio in zona cervicale

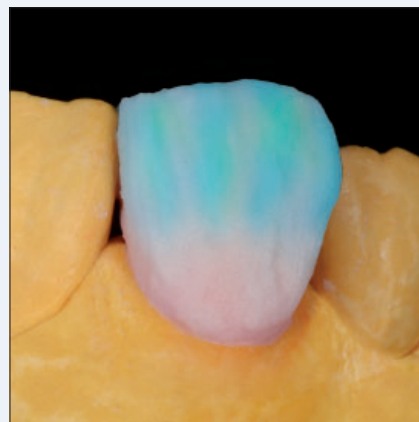


Fig. 16: applicazione degli Incisali I 2 e IO 2

Correzione

I risultati dopo la prima cottura di dentina e la stratificazione di correzione.



Fig. 17: il risultato dopo la prima cottura di dentina

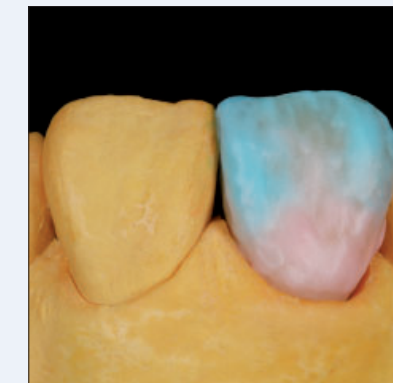


Fig. 18: correzione di forma con dentina e smalto dopo la prima cottura di dentina

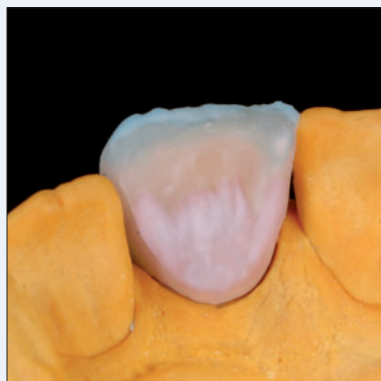
Correzione

Fig. 19: correzione di forma con dentina e smalto dopo la prima cottura di dentina

Indicazione:

nel caso di ponti, modellare con dentina prima le zone interdentali e le superfici di base dell'elemento a ponte.

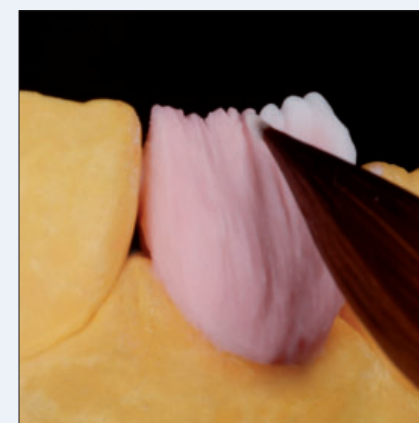


Fig. 13: applicazione del trasparente

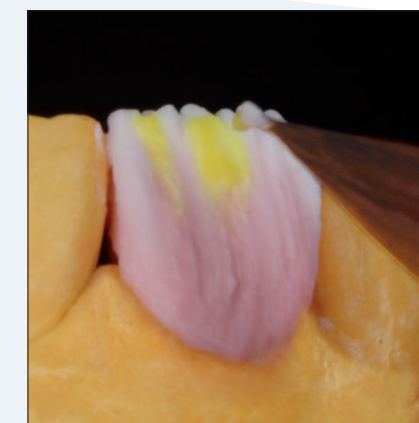


Fig. 14: applicazione del modificatore dentina fluorescente

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Cottura dentina 1	500	4	55	500	870	870	1	-

Indicazione: la stratificazione individuale mostrata è solo un esempio e deve pertanto essere adattata all'effetto che si intende ottenere.

Stratificazione

Costruzione anatomica completa del dente con dentina e taglio della dentina nel terzo incisale.



Fig. 11: completamento della forma anatomica



Fig. 12: taglio della dentina nel terzo incisale

Rifinitura

Correzione della forma e rifinitura.

Eeguire la desiderata correzione di forma con frese indicate a tale scopo. Rifinire tutta la superficie in modo uniforme e pulirla accuratamente prima della cottura di lucidatura.

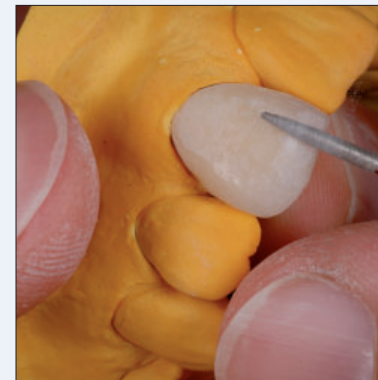


Fig. 20: rifinitura

Cottura di lucidatura

Possono essere creati effetti cromatici individuali con gli stain/body stain direttamente pitturando le superfici (Fig. 21). Se necessario, è possibile ricoprire il tutto con massa da glasure, miscelata con liquido per Stain (REF 254-010-02).

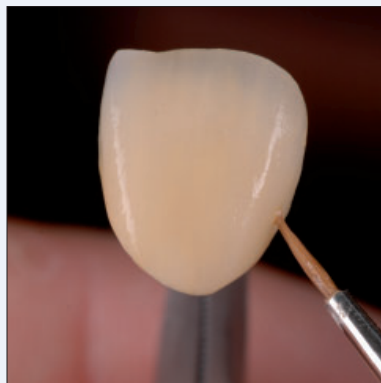


Fig. 21: applicazione degli stain/massa glasure



Fig. 9: seconda applicazione di massa spalla

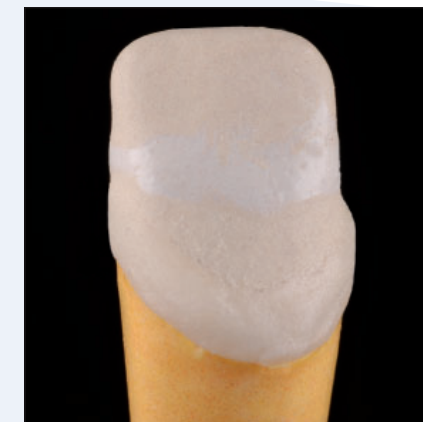


Fig. 10: il risultato dopo la seconda cottura

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
cottura fissaggio stain	500	4	75	500	860	860	20 s	–
Lucidatura	500	4	75	500	870	870	1 min	–
Lucidatura con glasure	500	6	75	500	860	860	1 min	–

Spalla

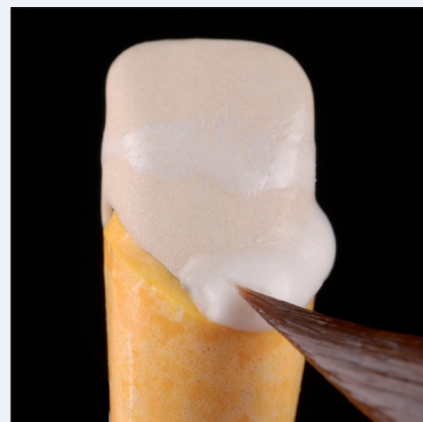


Fig. 7: prima applicazione di massa spalla



Fig. 8: il risultato dopo la prima cottura

Rifinitura

Il lavoro finito dopo la lucidatura.



Fig. 22: vista vestibolare del lavoro finto



Fig. 23: vista vestibolare del lavoro finito

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo asciugatura (min)	Velocità di salita (°C/min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento (min)	Raffreddamento lento
Massa spalla 1 + 2	500	6	55	500	900	900	1	-

Preparazione della struttura con spalle in ceramica

Per la rifinitura, la sabbiatura e l'ossidazione della struttura, si prega di osservare le indicazioni rilasciate dal produttore della lega impiegata.

Rifinire le leghe remanium® con frese in tungsteno a taglio incrociato, sabbiare con Al₂O₃ (125 µm) e vaporizzare; l'ossidazione non è necessaria (Fig. 1).

Ulteriori informazioni riguardanti la preparazione delle strutture in leghe non preziose sono disponibili online al link www.remanium-kompodium.de.



Fig. 1: struttura ridotta e sabbiata

Note

Tabella di miscelazione per masse spalla

La ceraMotion[®] Me propone quattro masse spalla, suddivise nei gruppi cromatici A-B-C-D. Con la massa spalla „bianca“ si possono creare tutte le gradazioni da A1 a D4 seguendo le proporzioni di miscelazione presenti in tabella. L'aggiunta della massa spalla „trasparente“ ne aumenta la traslucenza relativa. Utilizzare il liquido di miscelazione per masse spalla (REF 254-004-02)!

Colore del dente	A	B	C	D	bianco
A1	50 %				50 %
A2	65 %				35 %
A3	70 %				30 %
A3,5	100 %				
A4	100 %				
B1		35 %			65 %
B2		80 %			20 %
B3		90 %			10 %
B4		100 %			
C1			50 %		50 %
C2			75 %		25 %
C3			85 %		15 %
C4			100 %		
D2				60 %	40 %
D3	60 %			30 %	10 %
D4				100 %	

Opaco

Fig. 2: Opachi in pasta individualizzati

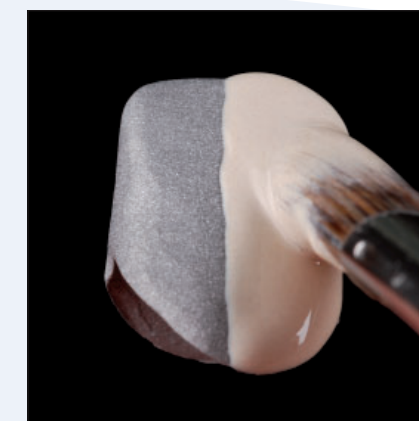


Fig. 3: applicazione con il pennello

Opaco



Fig. 4: l'opaco in pasta dopo la cottura con inserimento di una banda centrale bianca



Fig. 5: l'opaco in pasta dopo la cottura con inserimento di un effetto arancio

Stratificazione: schema individuale

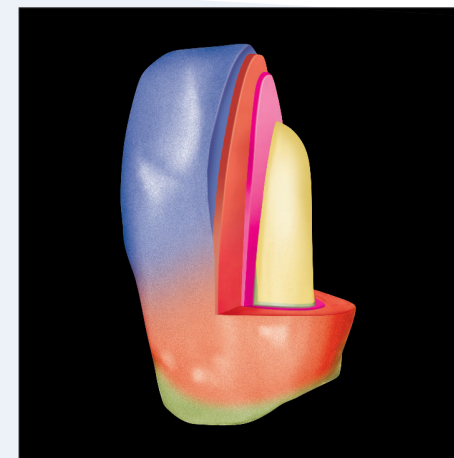


Fig. 6: schema di stratificazione individuale

- Opaco
- Spalla
- Dentina base
- Dentina
- Smalto