

® e.max[®] Press IPS



MODE D'EMPLOI

CE 0123

ivoclar
vivadent[®]
technical

TABLE DES MATIÈRES

3	Système IPS e.max – all you need
4	IPS e.max Press – Informations produit Matériau Applications Composition Concept de lingotins Description des assortiments et des produits
16	IPS e.max Press – Procédure pratique Détermination de la teinte Directives de préparation et épaisseurs minimales Critères de fabrication des armatures Scellement/Collage
24	IPS e.max Press – Technique de maquillage Préparation du modèle et du die Modelage Mise en place des tiges de coulée Mise en revêtement Préchauffage Pressée Démoulage Elimination de la couche de réaction Finition Cuisson de maquillage et de caractérisation Cuisson de glaçage
40	IPS e.max Press LT – Facettes pelliculaires
41	IPS e.max Press LT – Facettes Cut back Epaisseurs à respecter Préparation du modèle et du moignon Modelage Cut-back Finition Préparation à la stratification Stratification avec IPS e.max Ceram
50	IPS e.max Press MO – Technique de stratification Préparation du modèle et du die Modelage Finition Préparation à la stratification Stratification avec IPS e.max Ceram
58	IPS e.max press – Surpressée Galvano
59	IPS e.max Press – Généralités Préparation au scellement/collage Conseils d'entretien Paramètres de pressée et de cuisson Tableaux de combinaison Questions et réponses

IPS e.max® System – ALL YOU NEED

En optant pour IPS e.max, vous avez choisi plus qu'un système "tout céramique". Vous avez décidé de vous faire plaisir avec un système qui ne connaît presque pas de limites d'utilisation. IPS e.max comprend des matériaux d'armatures résistants, à mettre en œuvre selon la technique de PRESSEE et/ou la technique CAD/CAM.

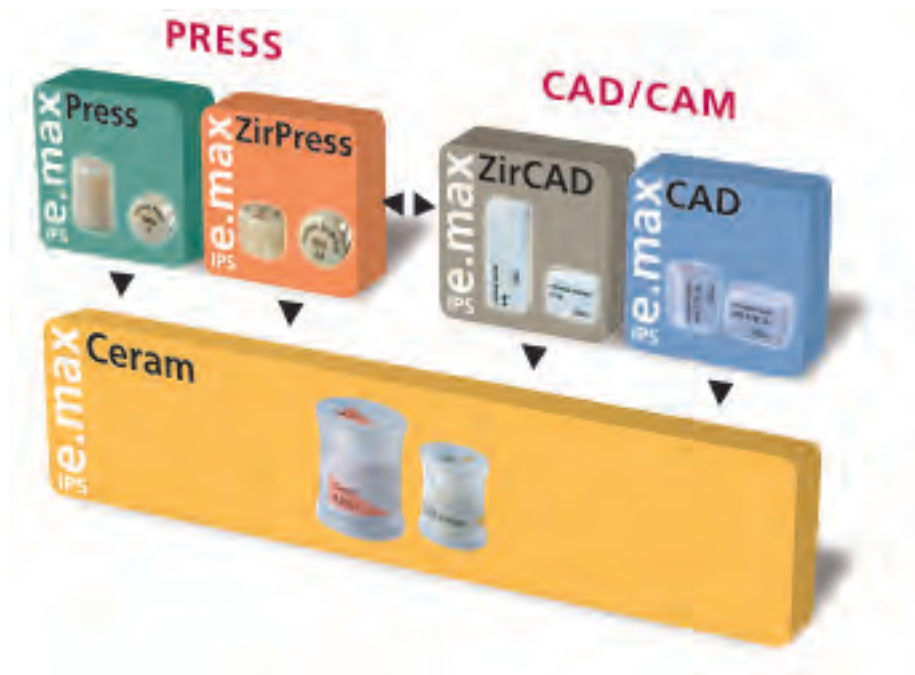
Les produits IPS e.max sont uniques dans leur genre. Ils séduisent par leurs propriétés mécaniques et esthétiques ainsi que leur flexibilité d'emploi. Ils vous permettront d'obtenir des résultats surprenants.

Dans le domaine de la technologie de pressée, on dispose avec les lingotins en vitro-céramique IPS e.max Press d'une vitrocéramique hautement esthétique et avec IPS e.max ZirPress d'un lingotin permettant de réaliser des surpressées sur des chapes en oxyde de zirconium.

Dans le domaine de la technique CFAO (CAD/CAM) vous utiliserez, suivant le cas, les blocs IPS e.max CAD en vitrocéramique ou IPS e.max ZirCAD en oxyde de zirconium hautement résistant.

Le système est complété par IPS e.max Ceram, vitrocéramique de stratification à base de nano-fluoro-apatite, ce seul matériau convenant à tous les composants de la gamme IPS e.max .

Chaque procédé permet la réalisation d'armatures selon un protocole qui lui est propre. IPS e.max Ceram permet d'appliquer un schéma de stratification unique. Proposez à vos clients praticiens et à leurs patients des restaurations dotées d'un maximum de personnalité et de naturel.



IPS e.max[®] Press –

INFORMATIONS PRODUIT

MATERIAU

IPS e.max Press est un lingotin vitrocéramique à base de disilicate de lithium conçu pour la technologie de mise en œuvre par PRESSEE. Le processus de fabrication permet l'obtention de lingotins d'une parfaite homogénéité et de différents degrés d'opacité.

La résistance à la flexion a été portée à 400 MPa. Les lingotins IPS e.max présentent la plus forte résistance aujourd'hui disponible dans le domaine de la pressée. Une adaptation parfaite des éléments est obtenue après pressée dans les fours de pressée Ivoclar Vivadent.

Les lingotins IPS e.max Press présentent un diamètre supérieur à ceux d'IPS Empress, autorisant la fabrication d'un nombre plus important de restaurations par pressée. Ceci améliore le rapport qualité-prix et l'efficacité du produit. Les structures pressées, de la couleur de la dent à reproduire, sont ensuite stratifiées avec IPS e.max Ceram.



CDT (100–400 °C) [10-6/K]	10,2
CDT (100–500 °C) [10-6/K]	10,5
Résistance à la flexion (biaxiale) (MPa)*	400
Résistance à la propagation de fissures [MPa m ^{0.5}]	2.75
Module d'élasticité [GPa]	95
Dureté Vickers [MPa]	5800
Résistance chimique [µg/cm ²]*	40
Température de pressée [°C]	915-930

*selon ISO 6872

APPLICATIONS

Indications

- Facettes pelliculaires
- Facettes
- Couronnes partielles
- Couronnes dans la zone antérieure et postérieure
- Bridges 3 éléments dans la zone antérieure
- Bridges 3 éléments dans la zone des prémolaires jusqu'à la deuxième prémolaire en tant que dernier pilier
- Surpressée de couronnes unitaires galvano
- Superstructures implantaire pour restaurations unitaires (zone antérieure et postérieure)
- Superstructures implantaire pour restauration par bridge 3 éléments jusqu'aux deuxièmes prémolaires en tant que dernier pilier
- Couronnes télescopiques primaires

Possibilités suivantes pour la finition des restaurations IPS e.max Press :

- caractérisation esthétique et glaçage des restaurations entièrement anatomiques avec IPS e.max Ceram Shade, Essence et les masses de glaçage
- stratification esthétique d'armatures ou de restaurations partiellement réduites à l'aide de masses de stratification IPS e.max Ceram

Contre-indications

- bridges molaires pour le remplacement des premières molaires (pontic)
- bridges 4 dents et plus
- bridges inlays
- préparations sous-gingivales très profondes
- patients présentant une denture résiduelle très réduite
- bruxisme
- bridges en extension
- bridges collés

Restrictions d'utilisation importantes

En cas de non respect des conseils suivants, il est impossible de garantir le succès de l'utilisation d'IPS e.max Press:

- Non-respect de l'épaisseur minimale nécessaire des structures et éléments de liaison
- Recouvrement avec d'autres céramiques qu'IPS e.max Ceram
- Pressée de deux lingotins IPS e.max Press dans un cylindre
- Utilisation d'opaques céramo-métalliques pour la technique de surpressée Galvano

Effets secondaires

Il convient de renoncer à utiliser IPS e.max Press en cas d'allergie connue à l'un des composants.

COMPOSITION

Les lingotins IPS e.max Press et les accessoires de mise en oeuvre contiennent les composants principaux suivants:

- **Lingotins IPS e.max Press**
Composants : SiO_2
Autres composants : Li_2O , K_2O , MgO , ZnO_2 , Al_2O_3 , P_2O_5 et d'autres oxydes
- **IPS e.max Press Opaquer**
Composants : masses de céramique et glycole
- **Pistons Alox IPS e.max**
Composants: Al_2O_3
- **Séparateurs de Pistons Alox IPS e.max**
Composants : nitrure de bore
- **IPS e.max Press Invex Liquide**
Composants : acide fluorhydrique et acide sulfurique dans l'eau
- **IPS Natural Die Material**
Composants : polyester d'uréthane-diméthacrylate, huile de paraffine, SiO_2 et copolymère
- **IPS Natural Die Material Separator**
Composants : cire dissoute dans l'hexane
- **IPS PressVEST Poudre**
Composants : SiO_2 (poudre de quartz), MgO et $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$
- **IPS PressVEST Liquid**
Composants : acide silicique colloïdal
- **IPS PressVEST Speed Poudre**
Composants : SiO_2 (poudre de quartz), MgO et $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$
- **IPS PressVEST Speed Liquid**
Composants : acide silicique colloïdal dans de l'eau

CONCEPT DE LINGOTINS

La coloration et la maîtrise de l'opacité des lingotins IPS e.max Press reposent sur un concept global nouvellement développé de transparence / opacité. Le système est conçu de manière flexible et compatible aussi bien avec le teintier A-D, Chromascope et le teintier Bleach BL. Les lingotins IPS e.max Press sont proposés en 3 degrés de translucidité. Chaque étape du concept est assortie d'indications et possibilités d'utilisation. Les degrés d'opacité et de transparence sont identifiés par un code coloré ce qui facilite le choix du bon lingotin.

Niveau de translucidité	Technique de mise en oeuvre			Indications					
	Technique de maquillage	Technique du cut-back	Technique de stratification	Facettes pelliculaires	Facettes	Couronnes partielles	Couronnes antérieures	Couronnes postérieures	Bridges à 3 éléments
Low Translucency				✓*	✓	✓	✓	✓	✓
Medium Opacity							✓	✓	✓
High Opacity							✓	✓	✓

* pour les facettes pelliculaires, ne pas réaliser de cut-back

IPS e.max Press LT (Low Translucency)

Les lingotins sont disponibles dans 9 teintes A-D et 4 teintes Bleach BL et sont parfaitement indiqués pour réaliser des restaurations avec la technique de maquillage et de Cut Back. Les lingotins sont teintés en fonction de la teinte de la dent et de ce fait, le maquillage ou la stratification sont réduits au minimum.

IPS e.max Press MO (Medium Opacity)

Les lingotins de teintes MO 0 à MO 4 sont particulièrement indiqués, du fait de leur opacité, pour la fabrication d'armatures sur des moignons dentaires non dévitalisés ou légèrement colorés et offrent une base idéale pour des restaurations à l'esthétique naturelle dans les teintes A-D et Chromascope. Les lingotins sont teintés en fonction des groupes de teintes et sont plus ou moins fluorescents en fonction de l'intensité de la coloration.

Le lingotin IPS e.max Press HO (High Opacity) est disponible en une seule teinte, et, grâce à sa forte opacité, s'avère idéal pour la fabrication d'armatures sur des moignons dentaires dévitalisés ou fortement colorés, ainsi que pour le recouvrement partiel de structures de piliers métalliques. La forte opacité masque suffisamment la structure sous-jacente et permet, même dans les situations initiales difficiles ou sombres, de réaliser des restaurations d'aspect naturel.



APERÇU ET DESCRIPTION DES PRODUITS

IPS e.max Press Basic Kit MO (Medium Opacity)



Le Kit MO IPS e.max Press Basic Kit contient tous les lingotins ainsi que tous les accessoires nécessaires pour réaliser des armatures avec la technique de stratification. Le Basic Kit est livré dans un nouveau coffret « Material Box » et peut être complété selon les besoins par d'autres Basic Kits IPS e.max ou gammes complémentaires.

Présentation :

IPS e.max Press Basic Kit MO (Medium Opacity)

- 1 x 5 lingotins IPS e.max Press, teinte HO
- 5 x 5 lingotins IPS e.max Press, teintes MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1 x 3 lingotins IPS e.max Press L, teinte HO
- 5 x 3 lingotins IPS e.max Press L, teintes MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1 système de cylindres IPS e.max 100 g
- 1 système de cylindres IPS e.max 200 g
- 1 cylindre silicone IPS 100 g
- 1 cylindre silicone IPS 200 g
- 2 pistons Alox IPS e.max
- 1 IPS e.max séparateur de pistons Alox 200 mg
- 1 IPS Connector
- 1 teintier de masses IPS e.max Press HO / MO

IPS e.max Press Basic Kit LT (Low Translucency)



Le Kit IPS e.max Press Basic contient tous les lingotins ainsi que tous les accessoires de traitement nécessaires pour réaliser des armatures avec la technique de maquillage et de Cut Back. Le Basic Kit est livré dans un nouveau coffret « Material Box » et peut être complété selon les besoins par d'autres Basic Kits IPS e.max ou gammes complémentaires.

Présentation :

IPS e.max Press Basic Kit LT (Low Translucency)

- 6 x 5 lingotins IPS e.max Press LT, teintes : LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 6 x 3 lingotins IPS e.max press LT, teintes : LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 1 système de cylindres IPS e.max 100 g
- 1 système de cylindres IPS e.max 200 g
- 1 cylindre silicone IPS 100 g
- 1 cylindre silicone IPS 200 g
- 2 pistons Alox IPS e.max
- 1 séparateur de pistons Alox IPS e.max 200 mg
- 1 IPS Sprue Guide 100 g
- 1 IPS Sprue Guide 200 g
- 1 Connector IPS
- 1 teintier de masses IPS e.max Press LT
- 1 teintier Bleach BL
- 1 Kit de gel de mordantage IPS Ceramic

IPS e.max Press Ingot Kit LT (Low Translucency)



Le Kit IPS e.max Ingot LT contient tous les lingotins, aucun accessoire et il est le complément idéal du Kit IPS e.max Press Basic MO. Le Kit Ingot LT est livré dans un nouveau coffret «Material Box» et peut être complété selon les besoins par d'autres Basic Kits IPS e.max ou gammes complémentaires.

Présentation :

IPS e.max Press Ingot Kit LT (Low Translucency)

- 6 x 5 lingotins IPS e.max Press LT, teintes: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 6 x 3 lingotins IPS e.max Press L, teintes: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 1 teintier de masses IPS e.max Press/CAD LT
- 1 teintier Bleach BL

Lingotins IPS e.max Press HO (High Opacity)



Les lingotins IPS e.max Press HO (High Opacity) adaptés pour la technique de stratification sont disponibles en 2 tailles et en une teinte (HO).

Présentation :

Lingotins IPS e.max Press HO

- 1 x 5 lingotins IPS e.max Press, teinte HO
- 1 x 3 lingotins IPS e.max Press L, teinte HO

Lingotins IPS e.max Press MO (Medium Opacity)



Les lingotins IPS e.max Press MO (Medium Opacity) adaptés pour la technique de stratification sont disponibles en 2 tailles et 5 teintes (MO O, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4).

Présentation :

Lingotins IPS e.max Press MO

- 5 x 5 lingotins IPS e.max Press, teintes: MO O, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 5 x 3 lingotins IPS e.max Press L, teintes: MO O, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4

Lingotins IPS e.max Press Ingot LT (Low Translucency)



Les lingotins IPS e.max Press LT (Low Translucency) adaptés pour la technique de maquillage et de Cut-back sont disponibles en 2 tailles, 9 teintes A-D et 4 teintes Bleach BL.

Présentation :

Lingotins IPS e.max Press Ingot LT (Low Translucency)

- 13 x 5 lingotins IPS e.max Press LT, teintes : LT BL1, LT BL2, LT BL3, LT BL4, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1, LT B2, LT B3, LT C2, LT D3
- 13 x 3 lingotins IPS e.max Press LT, L, teintes : LT BL1, LT BL2, LT BL3, LT BL4, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1, LT B2, LT B3, LT C2, LT D3

Teintier de masses IPS e.max Press/CAD LT



Le teintier de masses permet de définir la teinte des restaurations avant même le procédé de pressée. Il présente la teinte de chacun des lingotins après pressée.

Teintier de masses IPS e.max Press HO/MO



Le teintier de masses permet de définir la teinte de l'armature avant le procédé de pressée. Il présente la teinte de chacun des lingotins après pressée.

IPS e.max Press Opaquer Kit



L'IPS e.max Press Opaquer Kit contient les masses Opaquer nécessaires pour réaliser des pressées sur armatures en or électro-déposé. Les masses Opaquer sont disponibles en 5 teintes (0–4) qui peuvent être choisies et mélangées en fonction de la teinte souhaitée. Elles permettent une liaison homogène entre l'armature métallique et les lingotins IPS max Press.

Présentation :

IPS e.max Press Opaquer Kit

- 5 x 3 g IPS e.max Press Opaquer, teintes : 0, 1, 2, 3, 4

Pistons Alox IPS e.max



Les pistons Alox IPS e.max pressent les lingotins de céramique ramollis dans la cavité du cylindre. Ces pistons sont dotés d'un diamètre supérieur mais un peu plus courts que les pistons Alox IPS Empress existants, et ne conviennent par conséquent qu'à une utilisation avec le système de cylindres IPS e.max. Le piston Alox est arrondi aux deux extrémités et peut donc être utilisé des deux côtés pour la pressée.

Présentation :

Pistons Alox IPS e.max

- pistons Alox IPS e.max

IPS e.max séparateur de pistons Alox



Le séparateur de pistons IPS e.max empêche que les pistons Alox n'adhèrent au lingotin de pressée pendant le processus de pressée et de refroidissement dans le cylindre. Le piston Alox froid est plongé puis tourné dans le flacon, de telle sorte que la poudre se dépose à la surface et forme une couche de séparation. Une petite quantité de séparateur suffit. Le piston Alox froid et isolé est alors immédiatement introduit dans le moufle préchauffé.

Présentation :

Séparateur de pistons Alox IPS e.max

- 1 séparateur de pistons Alox IPS e.max 200 mg

IPS® Sprue Guide



Le gabarit IPS Sprue Guide permet de contrôler la bonne mise en place des tiges d'injection des éléments à presser sur la base du cylindre.

Présentation :

- IPS Sprue Guide 100 g
- IPS Sprue Guide 200 g

Système de cylindres IPS e.max



Le système de cylindres IPS e.max sert à l'ancrage des restaurations modelées. La base a été agrandie afin de permettre une parfaite adaptation du cylindre en silicone IPS. La base plus large du cylindre IPS e.max constitue une différence majeure avec le cylindre IPS Empress et évite ainsi tout risque de confusion.

Présentation :

Système de cylindres IPS e.max 100 g

- 3 x bases de cylindres IPS e.max 100 g
- 3 x guides de cylindres IPS e.max 100 g

Système de cylindres IPS e.max 200 g

- 3 x bases de cylindres IPS e.max 200 g
- 3 x guides de cylindres IPS e.max 200 g

Cylindres silicone IPS

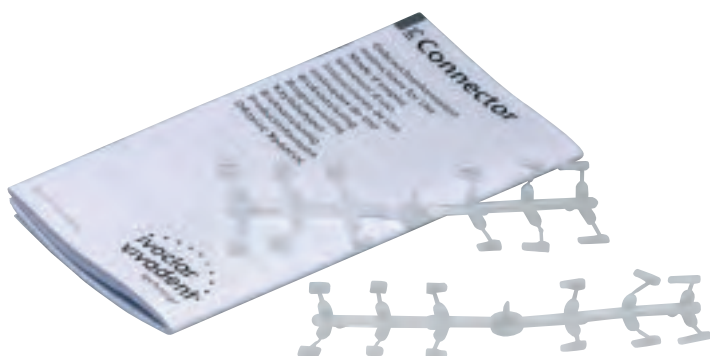


- Cylindre silicone IPS, petit, pour le système de cylindre IPS Empress et IPS e.max. 100 g
- Cylindre silicone IPS, grand, pour le système de cylindre IPS e.max. 200 g

Présentation :

- Cylindre silicone IPS petit, 100 g
- Cylindre silicone IPS grand, 200 g

IPS® Connector



Les connecteurs IPS Connector sont des pièces de soutien en matière plastique pré-usinées, disponibles en six formes différentes. Ils sont utilisés pendant le modelage des bridges de 3 dents et permettent de créer des jonctions correctes et de forme anatomique.

IPS Connector	Zone d'utilisation recommandée
 C1	Dents antérieures mandibulaires
 C2	Canines mandibulaires Dents antérieures maxillaires
 C3	Canines mandibulaires Dents antérieures / canines maxillaires
 C4	Canines et prémolaires maxillaires et mandibulaires
 C5	Prémolaires maxillaires et mandibulaires
 C6	Prémolaires et molaires maxillaires et mandibulaires

Revêtement IPS Press VEST



IPS Press VEST est un revêtement à liant phosphate pour la méthode de chauffe conventionnelle. Il permet l'obtention de pressées d'une adaptation parfaite. Il peut être utilisé pour des pressées dans les fours de pressée EP 500, EP 600, EP 600 Combi et Programat EP 5000, avec les céramiques Ivoclar Vivadent suivantes :

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

IPS PressVEST **n'est pas** utilisable pour la coulée des alliages en raison de la trop forte température.

Présentation :

IPS PressVEST

- 25x 100 g poudre IPS PressVEST
- 1 liquide IPS PressVEST 0,5 L
- 50 x 100 g poudre IPS PressVEST
- 1 liquide IPS PressVEST 1 L

Revêtement IPS® Press VEST Speed



IPS Press VEST est un revêtement à liant phosphate pour la méthode de chauffe rapide. Il peut être utilisé pour des pressées dans les fours de pressée EP 500, EP 600 et EP 600 Combi et Programat EP 5000, avec les céramiques Ivoclar Vivadent suivantes:

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

IPS PressVEST Speed **n'est pas** utilisable pour la coulée des alliages en raison de la trop forte température.

Présentation :

IPS PressVEST Speed

- 25x 100 g poudre IPS PressVEST Speed
- 1 liquide IPS PressVEST Speed 0,5 L

- 50 x 100 g poudre IPS PressVEST Speed
- 1 liquide IPS PressVEST Speed 1 L

IPS® e.max Press Invex



Le liquide IPS e.max Press Invex est utilisé pour éliminer la couche de réaction apparue pendant le processus de pressée à la surface des armatures IPS e.max Press et ZirPress.

Présentation :

IPS e.max Press Invex

- IPS e.max Press Invex 1 L

IPS Natural Die Material



Le matériau photopolymérisable IPS Natural Die imite la teinte de la dent préparée et offre ainsi une base optimale, dans le cadre du traitement des restaurations entièrement céramique, pour un rendu naturel de la couleur en bouche.

Le matériau IPS Natural Die est disponible en 9 teintes. La classification des teintes a été entièrement revue. La gamme comprend désormais toutes les variantes de teintes, permettant de créer des restaurations entièrement en céramique identiques aux dents naturelles :

- 1 teinte imitant les moignons après blanchiment (ND 1)
- 1 teinte imitant la dentine secondaire très colorée (ND 6)
- 1 teinte imitant les moignons très colorés / dévitalisés (ND 9)

Présentation :

IPS Natural Die Material Kit

- 9 IPS Natural Die Material de 8 g, teintes ND 1, ND 2, ND 3, ND 4, ND 5, ND 6, ND 7, ND 8, ND 9
- 1 IPS Natural Die Material Separator 20 ml
- 8x 10 IPS fouloirs
- 8 x 10 IPS tiges pour die
- 2 x supports universels
- 1 teintier IPS Natural Die Material

IPS® Object Fix Putty / IPS® Object Fix Flow



IPS Object Fix Putty/Flow sont des pâtes permettant de soutenir les restaurations durant les cuissons. Les pâtes peuvent être utilisées pour faciliter le positionnement de la restauration sur le pins métallique du support en nid d'abeille.

La consistance optimale d'IPS Object Fix Putty/Flow permet une application facile et un retrait aisé après cuisson.

Présentation :

IPS Object Fix Putty

- 1x 10 g IPS Object Fix Putty

IPS Object Fix Flow

- 1x 10 ml IPS Object Fix Flow

IPS® UniTray



IPS UniTray est un support universel de cuisson conçu pour recevoir sur deux côtés des éléments de cuisson ou des lingotins et des pistons Alox. Si l'on utilise IPS Uni Tray dans le four céramique, on utilisera les pins métalliques joints pour positionner la restauration.

Présentation :

- 1x IPS UniTray
- 3 x 4 pins métalliques

IPS Ceramic gel de mordantage



Le gel de mordantage sert à réaliser des surfaces d'adhésion rétentives sur des restaurations tout céramique lors de la technique de collage par composite. Il renforce la réaction entre le composite de collage et la surface de la céramique. Le gel de mordantage IPS Ceramic est destiné uniquement à l'usage professionnel et ne doit pas être utilisé en bouche.

Présentation :

IPS Ceramic kit de gel de mordantage

- 1 x 5 ml IPS Ceramic gel de mordantage
- 1 x 30 g de poudre neutralisante
- 1 cuiller doseur

Pince pour cylindre



La pince pour cylindre est conçue pour travailler en sécurité avec les cylindres. De plus, la pince est utilisée pour introduire les lingotins et les pistons Alox dans le cylindre avant la procédure de pressée.

Présentation :

- 1 pince pour cylindre

Programat® EP 5000



Le Programat EP5000 est un four Combi qui peut être utilisé aussi bien comme four de pressée que four de cuisson. L'appareil dispose d'un grand écran tactile couleur, à haute résolution. Le système OSD permet de visualiser à distance l'évolution des pressées ou cuissons. Le four est équipé de la technologie de mouffles QTK qui garantit des résultats de cuisson exceptionnels.

La nouvelle fonction de pressée intelligente IPF permet d'obtenir des résultats plus rapides et encore meilleurs. Le système de détection de fissure (Crack Detection System) permet de détecter d'éventuelles amorces de fissures dans le cylindre et interrompt immédiatement la procédure si cela est nécessaire.

Présentation :

Programat EP5000 – Equipement de base

- 1 Programat EP5000
- Tablette de service, set d'étalonnage automatique de température 2 (test d'argent), grille de refroidissement du cylindre, câble réseau, tuyau de vide, tampon de pressée, clef USB, câble de téléchargement USB, CD-Rom avec différents programmes (PrograBase 2)

Programat® P300



Compact, concentré sur l'essentiel, le four de cuisson Programat P300 séduit par sa rentabilité et sa simplicité d'utilisation. Une structure de menu simplifiée dotée de symboles clairs permettra d'accéder sans erreur aux programmes. L'appareil est livré déjà préprogrammé pour IPS e.max, IPS d.SIGN, IPS InLine et le système IPS Empress. Il ravit par son Design moderne.

Présentation :

Programat P300 – Equipement de base

- Programat P300
- Câble réseau, tuyau de vide, set d'étalonnage automatique de température, Kit Programat support de cuisson

Programat® P500



Des résultats optimaux de cuisson de glaçage, de maquillants et de masses céramique, sont obtenus avec le four de cuisson Programat P500 extrêmement convivial. Ce nouveau four réunit haute technicité et design. Le grand écran tactile et le clavier souple facilitent l'utilisation. Une répartition homogène de la chaleur grâce à la nouvelle technologie du moufle, l'étalonnage automatique précis et simple de la température ainsi que les 300 programmes de cuisson font de lui un outil de laboratoire fiable au quotidien.

Présentation :

Programat P500 – Equipement de base

- Programat P500
- Câble réseau, tube de vide, set d'étalonnage de la température (ATK2), kit Programat support de cuisson, câble de téléchargement USB, clef USB Programat

Programat® P700



Le Programat P700 dispose d'un grand écran couleur, haute résolution avec fonction tactile permettant de visualiser des photos numériques de dents et de patients. Grâce à ses différentes couleurs, l'affichage OSD vous informe sur l'état actuel de fonctionnement du four et l'on garde une vue d'ensemble même à distance. Le four est équipé de la technologie de moufle QTK (tube de quartz) garantissant des résultats de cuisson optimaux.

Présentation :

Programat P700 – Equipement de base

- Programat P700
- Câble réseau, tube de vide, set d'étalonnage, Kit Programat support de cuisson, clef USB Programat

IPS e.max® Press –

PROCÉDURE PRATIQUE

PRISE DE TEINTE

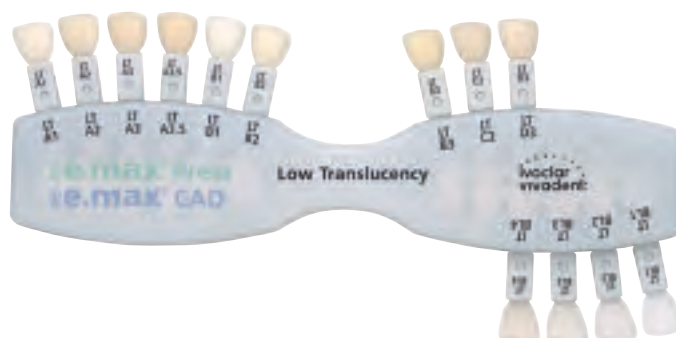
Une prise de teinte correcte est essentielle à l'obtention de restaurations naturelles. Après le nettoyage des dents suit la détermination de la teinte sur la dent non préparée ou sur les dents voisines. Tenir compte des caractérisations individuelles lors de la prise de teinte. Par ex., si une préparation de couronne est prévue, la teinte cervicale doit également être relevée. Pour obtenir des résultats fidèles à la nature lors de la prise de teinte, celle-ci doit s'effectuer à la lumière du jour. De plus, le patient ne doit pas porter de vêtements de couleur vive ni de rouge à lèvres.

Généralement, veiller à ce que la teinte finale de la dent soit donnée en combinant :

- la teinte du moignon
- la teinte du bloc céramique
- la teinte de la céramique de stratification
- la teinte du composite de collage

Teintier de masses IPS e.max Press/CAD LT

Les tiges d'échantillon du teintier pour masses IPS e.max Press LT indiquent la teinte du bloc correspondant une fois pressé et permettent ainsi de choisir la teinte du bloc nécessaire directement sur le patient.



Teintier de masses IPS e.max Press HO/MO

Le teintier de masses IPS e.max Press HO/MO permet de déterminer déjà au cabinet dentaire la teinte du lingotin à employer. Les échantillons de teinte présentent la couleur du matériau une fois pressé.



DIRECTIVES DE PRÉPARATION ET ÉPAISSEURS MINIMALES

Seuls le respect des directives ci-dessous et le respect des épaisseurs permettent d'obtenir un résultat performant avec IPS e.max Press.

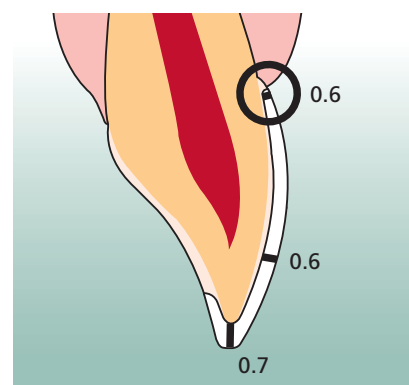
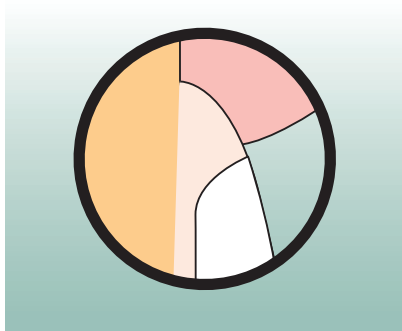
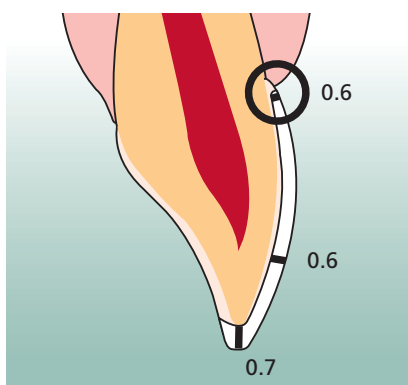
Facettes

Réaliser si possible la préparation uniquement dans l'émail. Ne pas réaliser les limites de préparation incisale au niveau des surfaces d'abrasion et des surfaces d'occlusion dynamiques. Réaliser la réduction de l'émail en utilisant des fraises à pénétration contrôlée. Il n'est pas nécessaire de réduire les contacts proximaux.

Dans le cas **d'une préparation sans réduction du bord incisal** (vestibulaire uniquement), la profondeur de préparation est d'au moins 0,6 mm dans la zone cervicale.

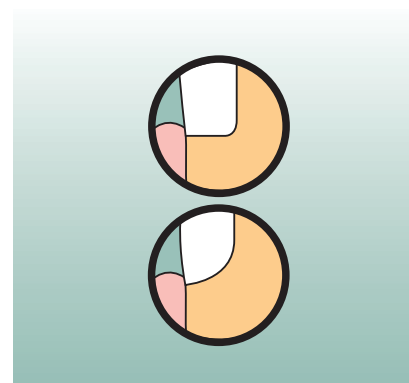
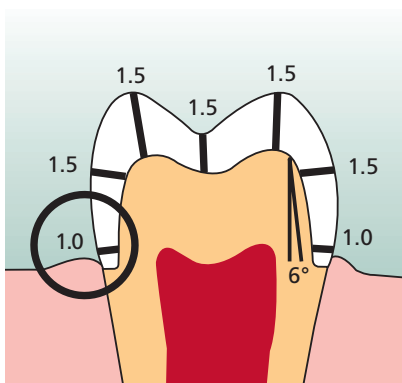
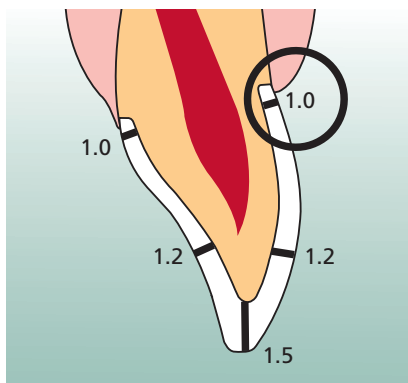
Dans le cas **d'une préparation avec réduction du bord incisif** (vestibulaire/incisal uniquement), la profondeur de préparation est d'au moins 0,6 mm dans les zones cervicale et vestibulaire. Le bord incisif doit être réduit de 0,7 mm.

L'importance de la réduction incisive dépend de la transparence désirée du bord libre à réaliser. Plus le bord incisif de la facette est translucide et plus la réduction doit être importante. Les dents colorées doivent le cas échéant être préparées de façon plus importante.



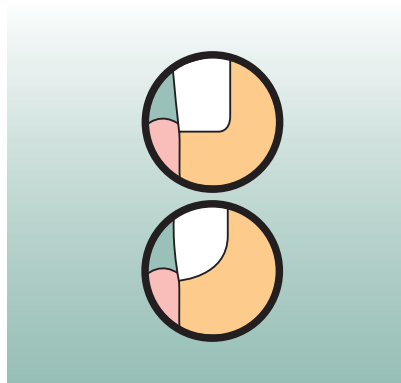
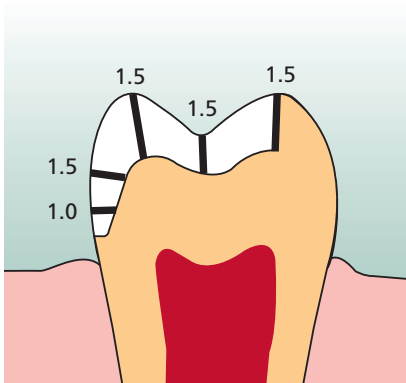
Couronnes

La forme anatomique est réduite en respectant les épaisseurs minimales indiquées. Préparation circulaire du moignon avec angle interne arrondi ou préparation concave d'un angle d'environ 10°-30°. Largeur de l'épaulement circulaire/du congé d'1 mm environ. Réduction du tiers incisal/occlusal de la couronne environ 2 mm. La réduction dans les zones vestibulaires ou palatinales/linguales des dents antérieures est d'environ 1,5 mm.



Couronnes partielles

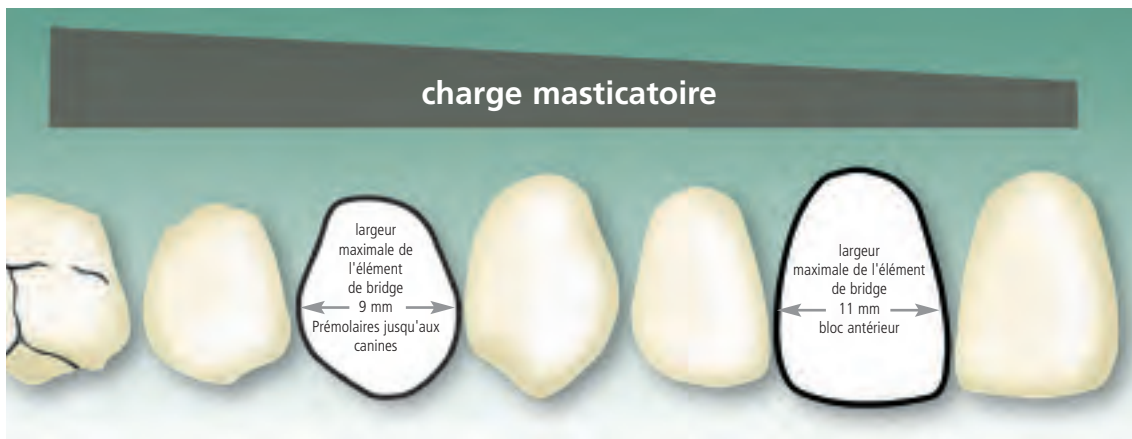
Dans le cas de couronnes partielles, aménager un espace d'au moins 1,5 mm au niveau des cuspides. Les couronnes partielles sont indiquées lorsque la limite de préparation se situe à moins de 0.5 mm de la pointe de la cuspide ou lorsque l'émail est très endommagé. Réaliser un épaulement circulaire à angle interne arrondi ou une préparation concave d'un angle d'environ 20-30°. Respecter la largeur de l'épaulement/ du congé d'1,0 mm environ.



Bridges

La dimension maximale de l'élément intermédiaire de bridge autorisée varie en fonction du patient. Elle dépend de la position, de la taille et de l'état des dents ainsi que de l'emplacement des piliers sur l'arcade dentaire. Il convient d'effectuer les mesures visant à définir la largeur de l'élément intermédiaire sur la dent non préparée.

- dans la zone antérieure (incisives jusqu'aux canines), la largeur de l'élément intermédiaire de bridge ne doit pas dépasser 11 mm
- dans la zone prémolaire (canines jusqu'aux deuxièmes prémolaires), la largeur de l'élément intermédiaire de bridge ne doit pas dépasser 9 mm



CRITÈRES DE FABRICATION DES ARMATURES

La réalisation d'armatures adaptées est la clé du succès et de la durabilité des restaurations tout céramique. Plus on accorde d'attention à leur fabrication, plus le résultat final est satisfaisant et la réussite clinique adéquate. Il convient d'observer les règles de base suivantes:

- **Le matériau de l'armature constitue le composant rigide de votre restauration. Il doit toujours représenter au moins 50% de l'épaisseur totale de la restauration**
- **Pour les dents fortement préparées, dans le cas de restaurations stratifiées entièrement ou partiellement, la place aménagée doit être compensée par la dimension des composants IPS e.max Press et non par les masses stratifiées.**
- Les connector doivent être, dans la mesure du possible, placés en position verticale et non en position horizontale.
- En particulier pour les bridges antérieurs, il n'est pas toujours possible d'atteindre l'épaisseur de liaison requise dans le sens sagittal (vestibulo-lingual). Dans ce cas, l'épaisseur de liaison doit toujours être augmentée dans le sens vertical (inciso-cervical)

Les épaisseurs minimales suivantes sont à respecter :

			Facettes pelliculaires	Facettes	Couronnes partielles	Couronnes		Bridges	
						Antérieur	Postérieur	Antérieur	Prémolaires
	Epaisseur minimale IPS e.max Press LT <i>Technique de maquillage</i>	circulaire	0,3	0,6	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/occlusal	0,4	0,7	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	Epaisseur minimale IPS e.max Press LT <i>Cut-back (après réduction)</i>	circulaire	–	0,6	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/occlusal	–	0,4	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
	Epaisseur minimale IPS e.max Press HO/MO <i>Technique de stratification</i>	circulaire	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
		incisal/occlusal	–	–	–	0,6	0,8	0,8	0,8
		Méthode de fabrication	–	–	–	Epaisseur de la surface de liaison			
	homothétique		–	–	–	–	–	16 mm ² (utiliser IPS Connector)	16 mm ² (utiliser IPS Connector)

Données en mm

Lors de la stratification d'IPS e.max Ceram sur l'IPS e.max Press, respecter les épaisseurs de couche suivantes ainsi que le rapport d'épaisseur du matériau de stratification par rapport à l'épaisseur totale.

Epaisseur maximale de la couche de stratification en mm	0.6	0.7	0.8	0.9	1.2	1.4
Epaisseur minimale de l'armature en mm	0.6	0.8	1.0	1.1	1.3	1.6
Epaisseur totale de la restauration en mm	1.2	1.5	1.8	2.0	2.5	3.0

Le non-respect des critères de conception d'armatures et des épaisseurs minimales de connecteurs peut mener à un échec clinique et à des fissures, éclats et cassures de la restauration.

Directives de fabrication de la restauration

– Pour la technique de maquillage IPS e.max Press LT



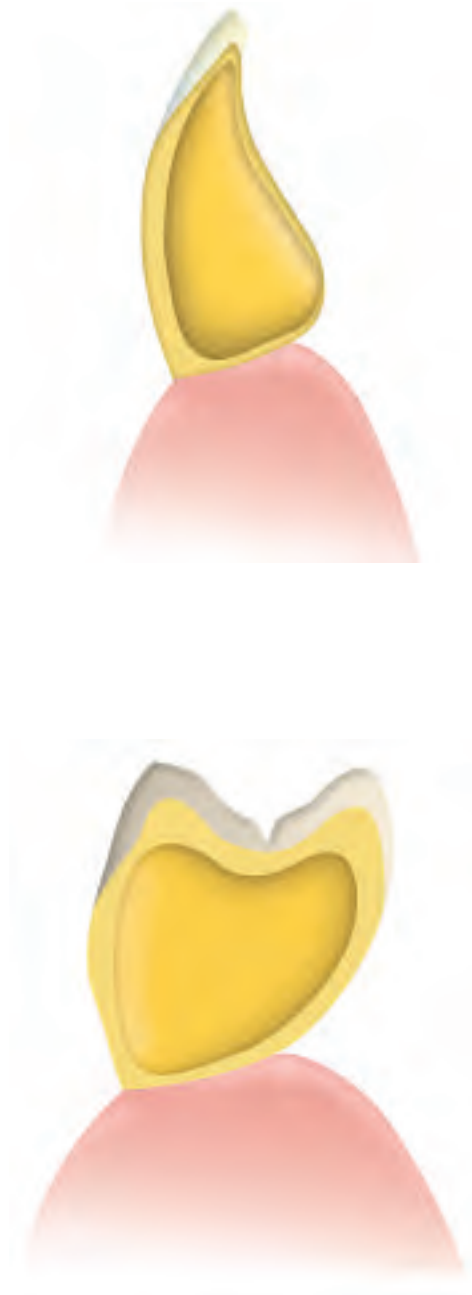
– Pour le Cut-back IPS e.max Press LT



– Pour la technique de stratification IPS e.max Press HO/MO



- *Élément intermédiaire de bridge et de connecteurs de bridges pour la technique du Cut-back IPS e.max Press LT*



Réalisation pour la technique Cut-back

– *Elément intermédiaire de bridge et de connecteurs de bridges pour la technique de stratification IPS e.max Press HO/MO*



Conception pour stratification totale



Conception pour stratification totale



Conception en forme d'île



Conception pour stratification partielle



Conception pour stratification partielle

Le non-respect des critères de conception d'armatures et des épaisseurs minimales peut mener à un échec clinique et à des fissures, éclats et cassures de la restauration.

SCELLEMENT / COLLAGE

Pour le collage des restaurations IPS e.max ZirCAD, vous pouvez choisir entre les matériaux de collage éprouvés de la gamme Ivoclar Vivadent.

Variolink® II / Variolink Veneer

Le composite de collage dual très esthétique Variolink II est utilisé avec succès depuis plus de 10 ans et offre d'excellents résultats cliniques. Le Variolink Veneer photopolymérisable est particulièrement indiqué pour le collage des facettes en raison de sa translucidité élevée et d'un choix de teintes optimal.

Multilink® Automix

Le composite de collage universel dual offre un large éventail d'indications. De plus, il génère une liaison très forte sur toutes les surfaces de matériaux.

Vivaglass® CEM

est un ciment verre-ionomère autopolymérisant qui offre de très bonnes valeurs d'adhésion pour le scellement. Sa haute transparence permet d'obtenir des résultats esthétiques.



		Collage	
		adhésive	autoadhésive*/conventionnelle
IPS e.max Press	Facettes pelliculaires, facettes	✓	–
	Couronnes partielles	✓	–
	Couronnes antérieures et postérieures, bridges 3 éléments jusqu'à la deuxième prémolaire	✓	✓
IPS e.max ZirPress	Facettes	✓	–
IPS e.max ZirPress + IPS e.max ZirCAD	Bridges-inlays	✓	–
IPS e.max ZirCAD	Couronnes et bridges	✓	✓
IPS e.max CAD	Facettes	✓	–
	Couronnes partielles	✓	–
	Couronnes antérieures et postérieures	✓	✓
IPS e.max Ceram	Facettes	✓	–
Matériau de fixation conseillé		Variolink II Variolink Veneer Multilink Automix	Vivaglass CEM

- ✓ Combinaison de produits recommandée
- Combinaison de produits non recommandée
- * Systèmes de poudre/liquid autoadhésives

IPS e.max® Press LT – TECHNIQUE DE MAQUILLAGE

Préparation du modèle et du moignon

Réaliser comme à l'accoutumée un maître-modèle fractionné. De façon générale, l'application d'un sealer pour le durcissement des surfaces et pour la protection du modèle en plâtre est recommandée.

L'application du durcisseur ne doit mener à aucune modification dimensionnelle du modèle.

Appliquer ensuite l'espaceur (Spacer) comme indiqué ci-après. Veiller à ce que l'expansion du revêtement soit bien adaptée à cette procédure:

- pour les facettes et les couronnes unitaires, l'espaceur est appliqué en deux couches jusqu'à 1 mm maximum de la limite de la préparation (épaisseur d'une couche d'espaceur 9-11 µm)
- pour les bridges, l'espaceur est également appliqué en deux couches. Une couche supplémentaire est appliquée sous l'élément inter de bridge. Ceci évite une friction non souhaitée.

Facettes



Appliquer l'espaceur en deux couches jusqu'à 1 mm maximum de la limite de préparation

Couronne unitaire



Appliquer l'espaceur en deux couches jusqu'à 1 mm maximum de la limite de préparation et une troisième couche sous l'élément inter de bridge

Bridge



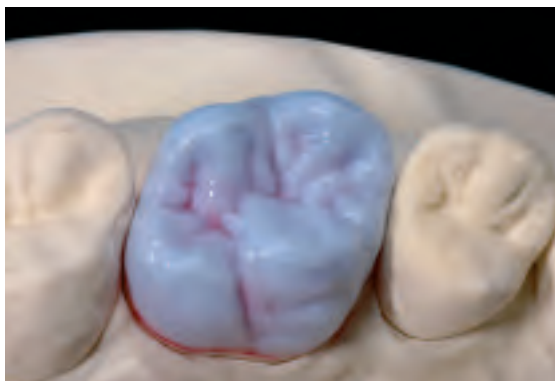
Appliquer l'espaceur en deux couches jusqu'à 1 mm maximum de la limite de préparation

Modelage

Le modelage de la couronne se fait après la préparation du modèle. Le modelage est réalisé – ici pour la technique de maquillage – dans sa forme anatomique et fonctionnelle. Toutes les cires brûlant sans résidus peuvent être utilisées.

Tenir compte des indications suivantes lors du modelage:

- Respecter les épaisseurs de matériau indiquées
- Modeler précisément la restauration en particulier à la limite de préparation. Eviter les surcontours.
- Sculpter les éléments plutôt en très légère sous-occlusion car la cuisson finale des Shades, Stains et glasure peut conduire à une légère augmentation de volume.



Couronne postérieure modelée dans sa forme anatomique

Mise en place des tiges d'injection

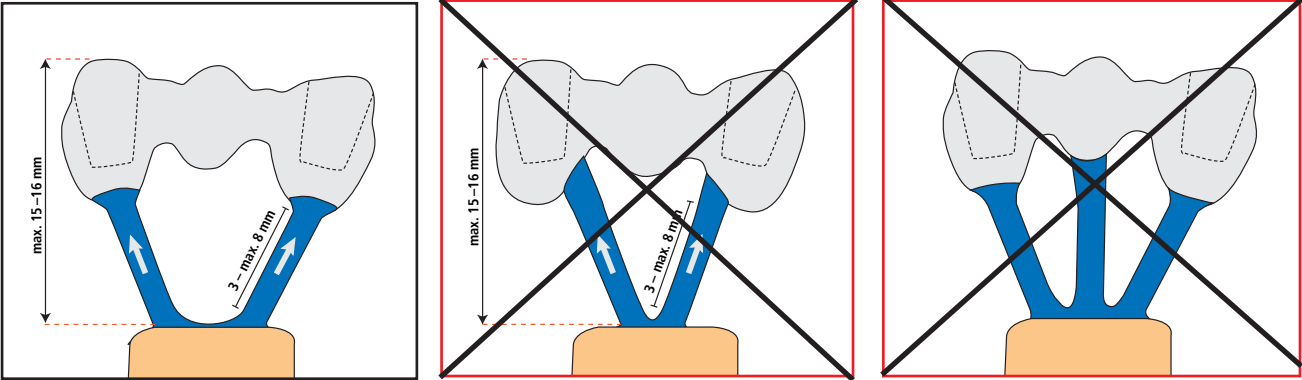
La mise en place des tiges d'injection doit toujours se faire dans le sens de la coulée et à l'endroit le plus épais, afin de permettre une coulée sans obstacle de la céramique visqueuse. Suivant le nombre d'éléments, opter pour la base de cylindre de 100 g ou 200 g. Les bridges doivent être impérativement être pressés dans le système de cylindres de 200 g. Il convient d'observer les règles de base suivantes pour l'installation:

	Facettes, Couronnes unitaires Couronnes partielles	Bridges 3 éléments
Base du cylindre	100 g et 200 g	seulement 200 g
Ø de la tige en cire	2,5 – 3 mm	2,5 – 3 mm
Longueur de la tige en cire	min. 3 mm, max. 8 mm	min. 3 mm, max. 8 mm
Longueur de la tige en cire + l'élément	max. 15–16 mm	max. 15–16 mm
Point de liaison sur l'élément en cire	point le plus épais	sur les 2 piliers de bridges Pas de tige sur l'élément intermédiaire
Angle de liaison sur l'élément en cire	axial	axial
Angle de liaison sur la base du cylindre	45–60°	45–60°
Forme des points de liaison	ronds et légèrement évasés Sans angles	ronds et légèrement évasés Sans angles
Espacement entre les éléments	min. 3 mm	min. 3 mm
Distance avec le cylindre en silicone	min. 10 mm	min. 10 mm
Important	Pour les petits éléments en cire, rajouter un élément fantôme lors de la mise en place	

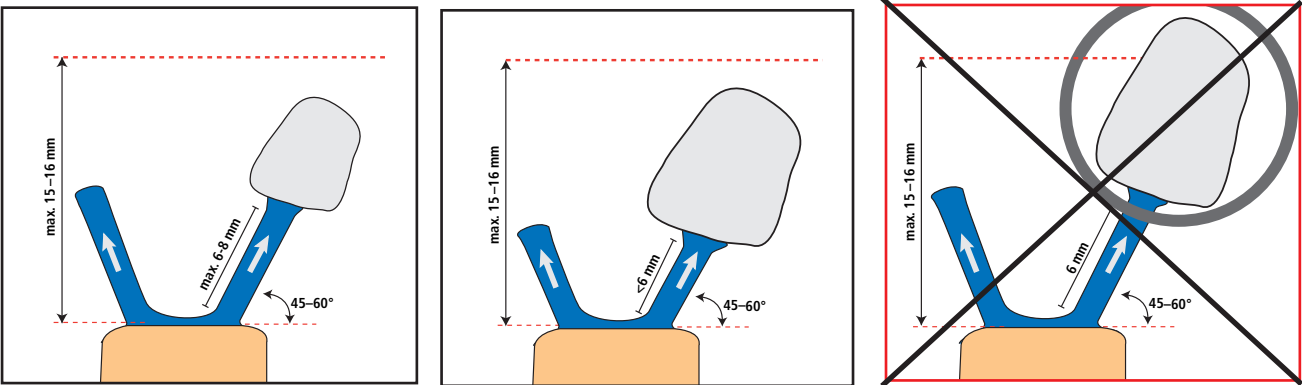


La mise en place est effectuée sur la base du cylindre IPS e.max, les tiges toujours placées dans le sens de la pressée et à l'endroit le plus épais de la restauration.

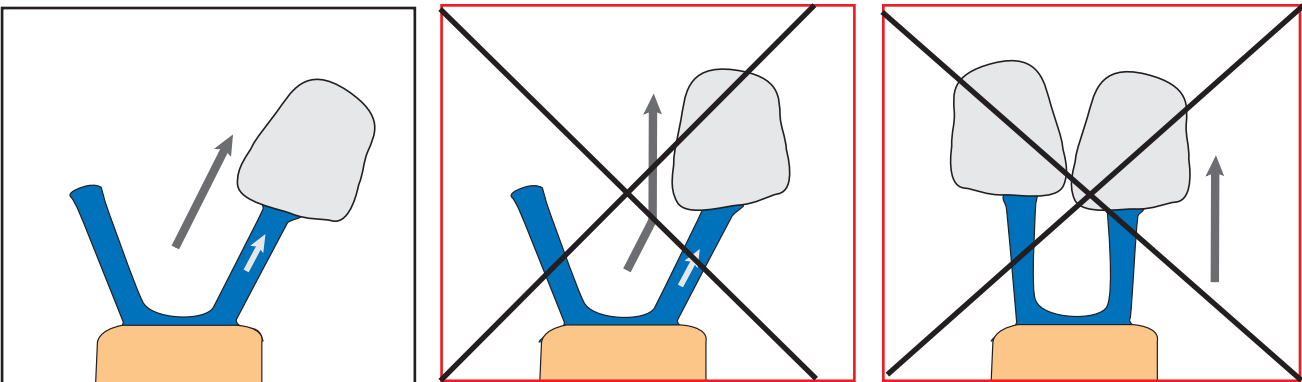
Mise en place correcte des tiges d'injection



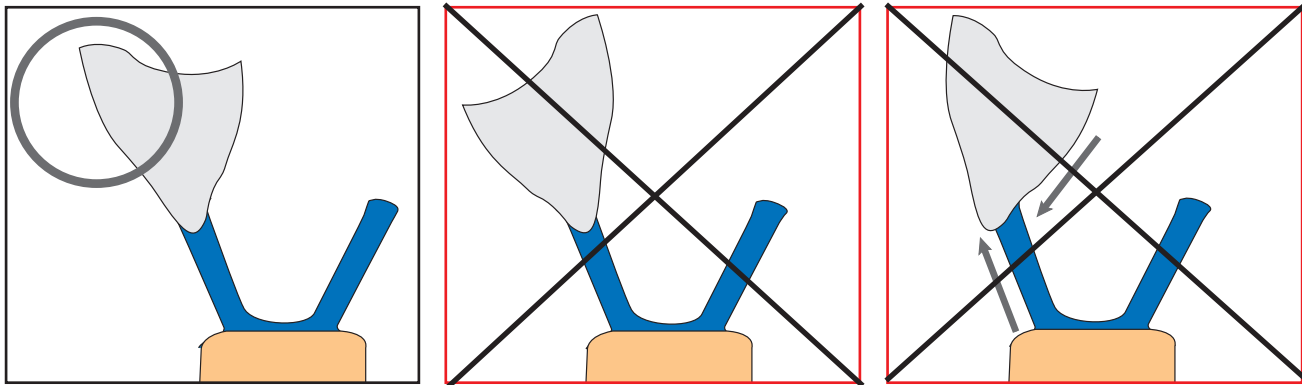
Les tiges d'injection sont dans l'axe des préparations



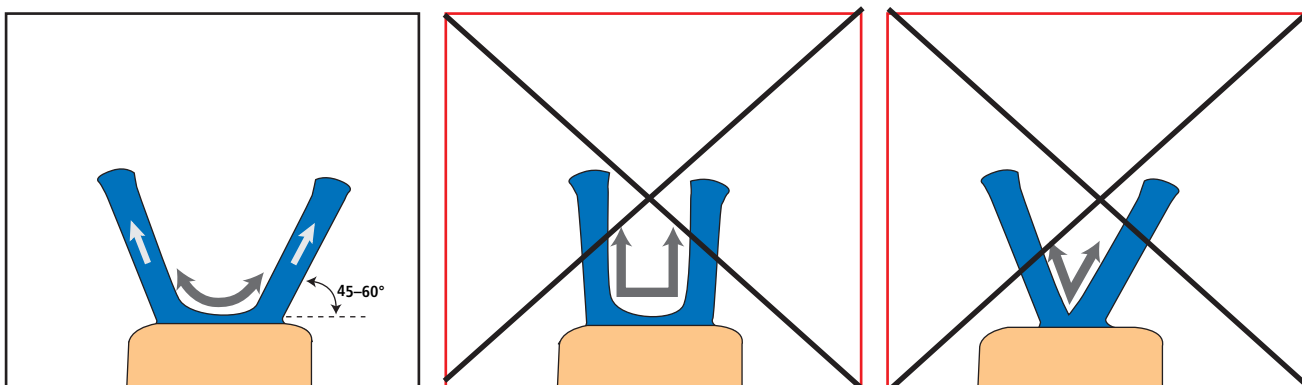
Longueur totale (tige + élément) maximale de 15-16 mm, respecter l'angle de 45-60° !



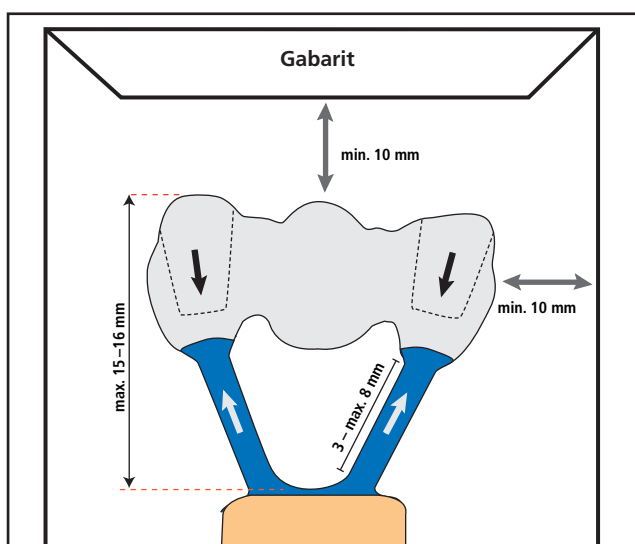
Placer les tiges dans le sens de coulée de la céramique !



Si l'on observe une couronne du côté proximal, le côté le plus long (souvent la face vestibulaire) se trouve vers l'extérieur du cylindre. Le sens de la coulée de la céramique doit également être respecté.



Arrondir les jonctions en cire. Respecter l'angle de 45-60°



Mise en revêtement

La mise en revêtement peut être effectuée au choix avec IPS PressVEST (par ex. la nuit) ou avec IPS Press VEST Speed (le jour). Pour cela on utilise le cylindre en silicone avec le gabarit approprié. Nous recommandons la procédure suivante afin de valider le choix de l'élément de cire :

- peser la base du cylindre IPS e.max (boucher l'ouverture du cône du cylindre avec de la cire)
- fixer à la cire les éléments à presser et peser à nouveau
- le poids de cire est égal à la différence

	Petit lingotin	Grand lingotin (L)
Poids de cire	Jusqu'à 0,75 g max.	Jusqu'à 2 g max.
Système de cylindre	100 g et 200 g	Seulement 200 g

Se référer au mode d'emploi du revêtement utilisé pour les paramètres détaillés de mise en œuvre.

Nous recommandons la procédure suivante :

- ne pas vaporiser les éléments en cire avec des réducteurs de tension
- mélanger soigneusement le revêtement. Le revêtement contient de la poudre de quartz, éviter d'inhaler les poussières.
- déposer avec un instrument approprié du revêtement dans l'intrados des éléments. Au cours de cette étape, veiller à ne pas endommager les parties en cire les plus fines.
- placer délicatement le cylindre en silicone sur la base sans endommager les éléments en cire. Le cylindre en silicone doit reposer entièrement à plat sur la base du cylindre.
- remplir soigneusement le cylindre jusqu'à la marque avec la masse de revêtement, et placer le gabarit avec un mouvement oscillant
- laisser prendre le revêtement en évitant toute vibration.
- afin de prévenir d'une possible cristallisation, ne pas réaliser de mise en revêtement plusieurs jours avant de presser, par ex. avant le week end



Pour la mise en revêtement, utiliser le cylindre en silicone IPS. Remplir lentement et délicatement de revêtement



Remplir le cylindre jusqu'à la marque et positionner le gabarit par un mouvement oscillant

Préchauffage

Une fois le temps de prise correspondant écoulé (IPS PressVEST ou IPS PressVEST Speed), préparer comme suit le cylindre pour le préchauffage :

- Retirer le cône et le gabarit du cylindre en tournant.
- Faire sortir le cylindre de revêtement du cylindre en silicone en appuyant délicatement
- Retirer les aspérités indésirables au niveau de la base du cylindre avec un couteau à plâtre et contrôler la parfaite verticalité du cylindre (90°). Lors de cette opération, aucun résidu de revêtement ne doit se déposer dans le canal de pressée, le cas échéant éliminer en soufflant.
- Si plusieurs cylindres sont préchauffés en même temps, marquer les cylindres en prenant comme signe distinctif les couleurs des lingotins

	IPS PressVEST	IPS PressVEST Speed
Temps de prise	min. 60 mn.	min. 30 mn., max. 45 mn.
Température du four de préchauffage	température ambiante	850 °C; penser à allumer le four de préchauffage à l'avance
Position du cylindre dans le four	incliné, l'ouverture tournée vers le bas	incliné, l'ouverture tournée vers le bas
Lingotins IPS e.max ZirPress	ne pas préchauffer	ne pas préchauffer
Piston Alox IPS e.max	ne pas préchauffer	ne pas préchauffer
Important	Si l'on procède à plusieurs mises en revêtement avec le matériau Speed, les mises en revêtement doivent être échelonnées et les cylindres enfournés avec des intervalles d'environ 20 mn. Lors du chargement du four, s'assurer que la température ne chute pas trop. Le temps de maintien est décompté à partir du moment où la température de préchauffage est à nouveau atteinte.	



Placer le cylindre dans le four, l'ouverture tournée vers le bas



Ne pas préchauffer les lingotins IPS e.max Press ni les pistons Alox

La réussite du travail de laboratoire au quotidien est conditionnée par le bon fonctionnement des infrastructures, en particulier des fours de préchauffage. Cela nécessite une bonne maintenance de ces derniers, avec un nettoyage à l'aspirateur lorsqu'ils sont froids, ainsi que, notamment, un contrôle régulier par le fabricant de l'étalonnage et des éléments de chauffe.

Placer le cylindre dans le four, l'ouverture tournée vers le bas. Ne pas préchauffer les lingotins IPS e.max Press ni les pistons Alox.

Pressée

Avant que le cycle de préchauffage du cylindre ne soit terminé, il convient d'entreprendre les préparatifs suivants pour la pressée :

- Préparer un piston Alox IPS e.max **froid** et le lingotin IPS e.max Press froid de la teinte souhaitée.
- Plonger ensuite le piston Alox IPS e.max **froid** dans le flacon du Séparateur IPS e.max et le tenir prêt.
- Mettre en route le four de pressée afin que l'auto-test et la phase de préchauffage se réalisent
- Sélectionner le programme de pressée pour l'IPS e.max Press et la taille de cylindre souhaitée

A la fin du cycle de préchauffage, sortir le cylindre du four et procéder comme suit Cette procédure doit durer au maximum 1 minute, afin que le cylindre ne refroidisse pas trop.

- Placer le lingotin IPS e.max Press **froid** dans le cylindre **chaud**.
- Placer le lingotin côté arrondi non marqué dans le cylindre. Le côté marqué est tourné vers le haut pour le contrôle de la teinte du lingotin.
- Placer le côté couvert de poudre du piston IPS e.max Alox **froid** dans le cylindre **chaud**.
- Placer le cylindre ainsi équipé au centre du four de pressée **chaud** à l'aide de la pince.
- Appuyer sur la touche START pour démarrer le programme sélectionné.

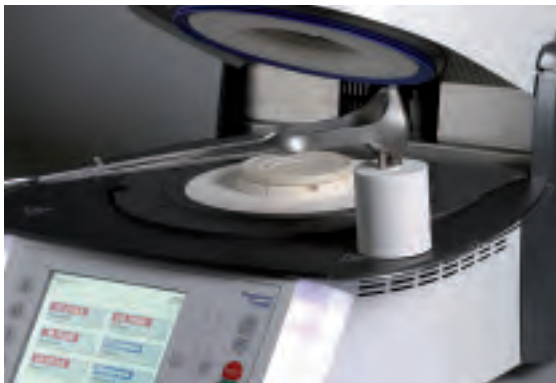
	Cylindre 100 g	Cylindre 200 g
Couronnes unitaires Facettes, couronnes partielles	1 petit lingotin	1 petit lingotin ou 1 grand lingotin max. 1 grand lingotin
Bridges 3 éléments	<del></del>	max. 1 grand lingotin
Lingotins IPS e.max Press	froid	froid
Pistons Alox IPS e.max	froid	froid
Séparateur de pistons Alox IPS e.max	✓	✓



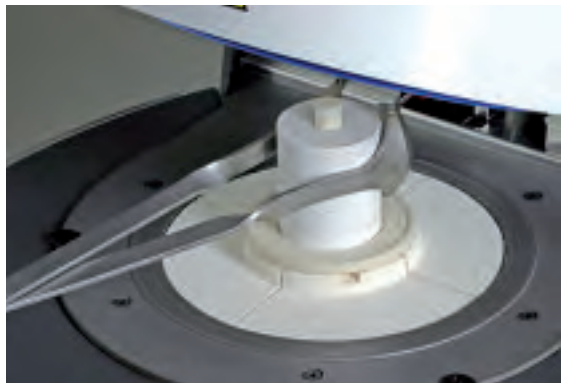
Préparer le piston Alox IPS e.max **froid** et le lingotin IPS e.max Press **froid** de la teinte choisie.



Insérer le lingotin IPS e.max Press **froid** dans le cylindre **chaud**, côté portant la teinte vers le haut



Mettre ensuite le piston Alox IPS e.max poudré dans le cylindre **chaud**.



Placer le cylindre **chaud** ainsi équipé au centre du four de pressée **chaud** à l'aide de la pince.



Appuyer sur la touche START pour démarrer le programme sélectionné.



Au terme du programme de pressée, placer le cylindre chaud à l'aide de la pince sur la grille de refroidissement et laisser refroidir à température ambiante

Paramètres de pressée pour IPS e.max Press

	B	t _{pr}	T	H	V ₁	V ₂	A
EP 600 / EP 600 Combi Petit cylindre	700°C	60°C	915°C	15:00 min	500°C	915°C	300
EP 600 / EP 600 Combi Grand cylindre	700°C	60°C	920°C	25:00 min	500°C	920°C	300
EP 500 Petit cylindre	700°C	60°C	925°C	15:00 min	500°C	925°C	Programme 11-20 Logiciel 2.9
EP 500 Grand cylindre	700°C	60°C	930°C	25:00 min	500°C	930°C	Programme 11-20 Logiciel 2.9

Pour le programat EP5000, le programme de pressée doit être choisi en fonction de la taille du cylindre et du lingotin utilisé.

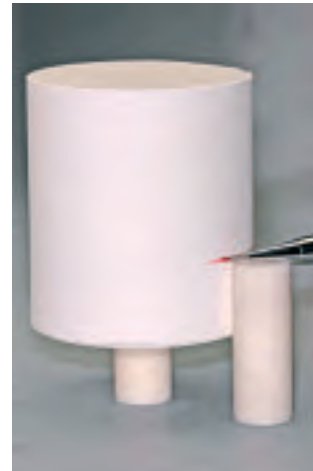
Démoulage

Le cylindre peut présenter des fissures après le refroidissement à température ambiante (environ 60 minutes) apparues pendant la phase de refroidissement, juste autour du piston Alox.

Cela résulte des différences entre les CDT des matériaux (piston Alox, masse de revêtement et lingotin de pressée) et n'a aucune influence sur le résultat de la pressée.

Procéder ainsi pour le démoulage :

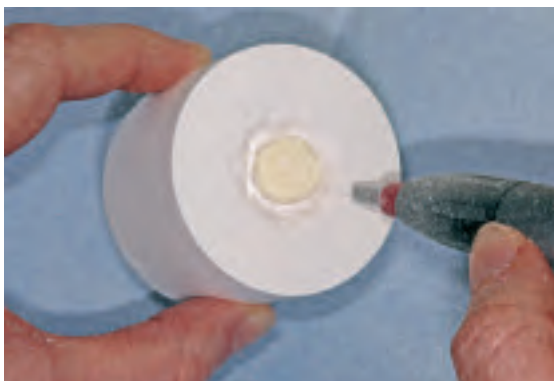
- Marquer la longueur du piston sur le cylindre refroidi.
- Couper le cylindre avec un disque à tronçonner. Ce repère de rupture permet une séparation sûre du piston Alox et de la céramique.
- A l'aide d'un couteau à plâtre, rompre le cylindre au niveau du repère.
- Utiliser uniquement des billes de verre pour le démoulage des éléments pressés (Démoulage initial et finition)
- Le démoulage initial est effectué avec des billes de verre sous 4 bar de pression.
- La finition est effectuée avec des billes de verre sous 2 bar de pression.
- Ne pas procéder au démoulage avec de l' Al_2O_3 .
- Afin de ne pas endommager les bords des éléments lors du démoulage, veiller à l'orientation du jet et à respecter la distance requise.
- Dégager le piston Alox des restes de céramique à l'aide d' Al_2O_3 Type 100.



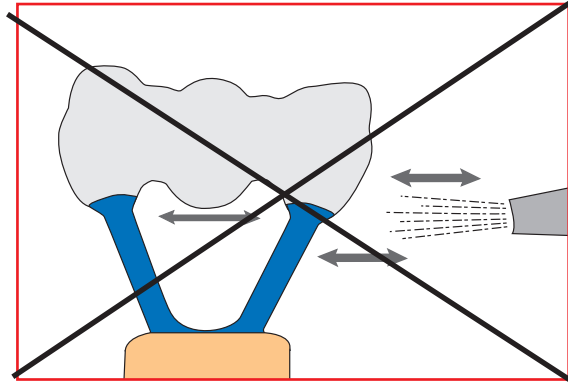
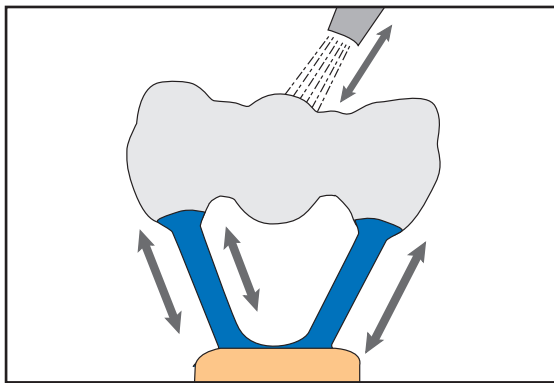
Marquer la longueur du piston Alox.



Séparer le cylindre à l'aide d'un disque à tronçonner et le rompre au niveau du repère.



Procéder au démoulage avec des billes de verre sous 4 bar de pression jusqu'à ce que les éléments soient visibles.



La finition s'effectue avec des billes de verre sous 2 bar de pression.



Les éléments pressés IPS e.max terminés avec une faible couche de réaction.

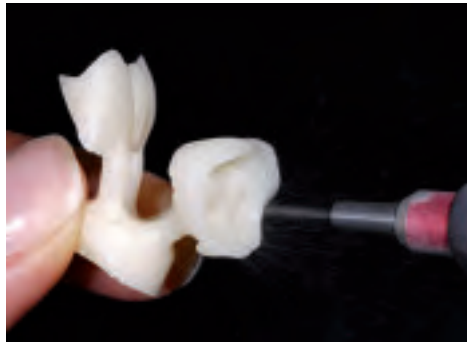
Elimination de la couche de réaction

Une fois le démoulage terminé, la couche de réaction apparue pendant le processus de pressée est éliminée avec le liquide IPS e.max Press Invex. Procéder ainsi :

- Verser le liquide Invex dans un récipient en plastique
- Immerger les éléments pressés dans le liquide Invex et nettoyer dans un bac à ultrasons pendant 10 minutes au minimum et 30 minutes au maximum. Veiller à ce que les éléments soient bien recouverts de liquide Invex.
- Rincer ensuite sous l'eau courante et sécher à l'air.
- Eliminer soigneusement la couche de réaction blanche avec de l' Al_2O_3 Type 100 sous 1 à 2 bar max. de pression.
- S'assurer que la couche de réaction est entièrement éliminée aussi bien dans l'intrados qu'à l'extérieur (renouveler la procédure si nécessaire).
- Si la couche de réaction n'est pas parfaitement éliminée, des bulles peuvent apparaître entraînant des problèmes de liaison et éventuellement des fissures dans la céramique stratifiée.
- Remplacer le liquide Invex après 20 utilisations ou si sédimentation.



Eliminer la couche de réaction sur l'élément pressé avec le liquide Invex dans un bain à ultrasons.



Eliminer la couche de réaction avec de l' Al_2O_3 dans l'intrados.

Mise en garde

- Le liquide Invex contient < 1 % d'acide fluorhydrique.
- Ce produit est dangereux en cas d'inhalation, d'ingestion ou de contact avec la peau. Il peut provoquer des brûlures.
- Conserver le flacon bien fermé dans un endroit bien ventilé (placard à acides).
- En cas de contact avec les yeux, nettoyer immédiatement et abondamment à l'eau, et consulter un médecin.
- En cas de contact avec la peau, rincer immédiatement et abondamment à l'eau.
- Porter des vêtements, gants et lunettes protecteurs adaptés pendant la manipulation.
- En cas d'accident ou de malaise, consulter immédiatement un médecin. Si possible, lui montrer l'étiquette d'Invex.



Elimination

- Neutraliser Invex !
- Pour neutraliser la solution diluée, verser avec précaution de la chaux ou du carbonate de sodium (disponible dans tous les supermarchés) et laisser agir 5 minutes.
- Après ce temps d'action, vider la solution neutralisée sous jet d'eau abondant.



Finition

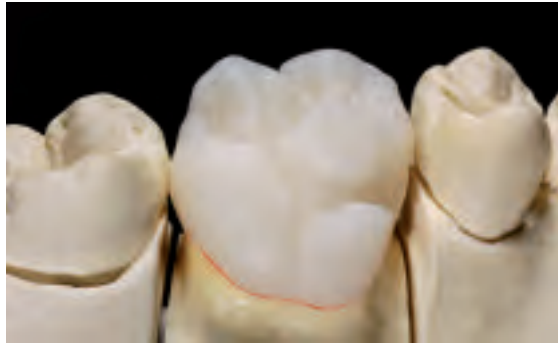
Il est absolument nécessaire d'employer les instruments de grattage adaptés pour la finition des vitrocéramiques. Si les instruments choisis ne conviennent pas, des surchauffes locales peuvent engendrer des fissures, notamment au niveau des bords (respecter les recommandations d'Ivoclar Vivadent).

Nous recommandons la procédure suivante pour la finition de restaurations IPS e.max Press :

- La finition de restaurations pressées IPS e.max Press à l'aide de meules doit être réduite au minimum
- Retirer les canaux de pressée avec un disque diamanté fin sous irrigation permanente
- Eviter toute surchauffe de la céramique. Il est recommandé d'employer une vitesse de rotation réduite et d'appliquer une pression limitée, et de respecter les consignes du fabricant d'instruments rotatifs.
- Gratter les points d'ancrage des canaux de pressée.
- Retirer le vernis espaceur avant l'ajustage. Adapter la restauration sur le moignon et finir soigneusement
- Ne jamais modifier «à posteriori» les connecteurs de bridges avec un disque, car des points de fragilité pourraient se créer, compromettant la résistance de la restauration
- Veiller à ce que l'épaisseur minimale soit préservée après la finition
- Avant les caractérisations et le glaçage, sabler l'armature avec de l' Al_2O_3 sous 1 bar de pression puis nettoyer sous l'eau courante ou sous un jet de vapeur
- Certaines sableuses ont besoin d'un réglage différent pour procéder au sablage nécessaire



Retirer les canaux de pressée à l'aide d'un disque diamanté fin



Après l'ajustage, on obtient une excellente précision d'adaptation. La maquette en cire est reproduite de façon très précise.



Réaliser l'état de surface à l'aide d'instruments adaptés

En option

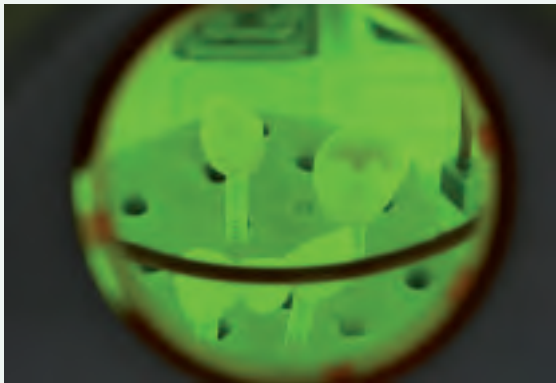
Réalisation d'un die avec IPS Natural Die Material

Le composite photopolymérisable IPS Natural Die Material simule la couleur du moignon de la dent à reproduire. Un die de contrôle est fabriqué à partir des informations communiquées par le praticien. Ce die coloré permet de contrôler la teinte réalisée en tenant compte de la couleur du moignon en bouche.

- appliquer IPS Natural Die Material Separator dans l'intrados de l'élément, laisser sécher quelques secondes.
 - appliquer le matériau IPS Natural de la teinte choisie dans l'intrados de l'élément et bien fouler le matériau avec le condenseur.
 - remplir complètement la cavité, insérer une tige de préhension et modeler le matériau résiduel pour réaliser le die.
- Assurez-vous de la précision d'adaptation marginale. Il ne doit pas y avoir de hiatus.
- polymérisez IPS Natural Die Material avec une lampe traditionnelle, par ex. Lumamat 100 durant 60 secondes
 - après polymérisation, le die peut être gratté et surfacé si souhaité



Enduire l'intrados de la restauration céramique avec le Separator IPS Natural Die Material et laisser agir quelques secondes



Remplir complètement la cavité, insérer une tige de préhension et modeler le matériau résiduel puis polymériser avec une lampe à photopolymériser traditionnelle

Cuisson de maquillage et de caractérisation

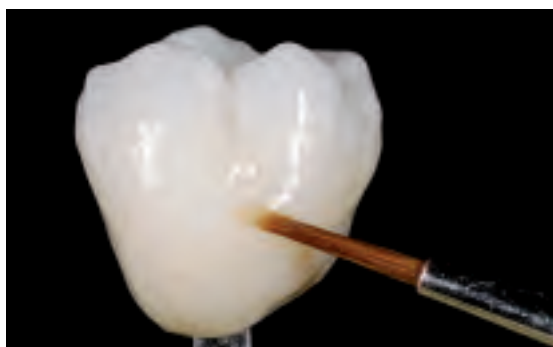
Nous vous présentons ci-après les étapes de maquillage et de caractérisation. Vous trouverez les informations détaillées sur la céramique de stratification nano-fluoro-apatite et sur son utilisation dans le mode d'emploi de IPS e.max Ceram. Avant d'effectuer la cuisson de maquillage et de caractérisation, la restauration doit être exempte d'impuretés et de graisse. Eviter toute contamination après le nettoyage.

Respecter la procédure suivante :

- Pour obtenir une meilleure application des maquillants, la surface de la restauration peut être légèrement humidifiée avec le liquide de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram
- Mélanger la pâte ou la poudre avec les liquides de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram allround ou longlife jusqu'à obtention de la consistance désirée
- Si l'on souhaite des teintes plus intensives, on les obtient en répétant le maquillage et la cuisson et non pas en appliquant une couche de maquillants plus épaisse
- Pour reproduire l'incisal et la translucidité au niveau du tiers incisal, on peut utiliser IPS e.max Ceram Shade Incisal
- Les cuspides et les sillons peuvent être reproduits de façon individuelle avec les masses Essence
- Réaliser la cuisson des masses de maquillage et de caractérisation selon les paramètres de cuisson ci-après



Application d'IPS e.max Ceram Shade Incisal pour imiter l'incisal



Renforcer le chroma côté vestibulaire

Paramètres de cuisson des masses de maquillage et de caractérisation

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT <i>Technique de maquillage</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage et de caractérisation	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C

D'autres cuissons de maquillage et de caractérisation peuvent être réalisées avec les mêmes paramètres de cuisson.



Restauration IPS e.max Press entièrement anatomique après la cuisson de maquillage et de caractérisation

Cuisson de glaçage

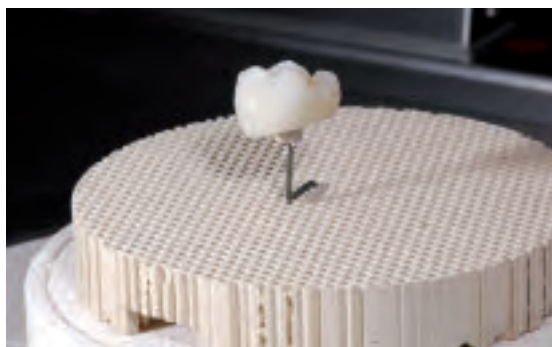
La cuisson de glaçage est réalisée avec une poudre ou une pâte de glaçage.

Nous recommandons la procédure suivante :

- mélanger la glasure avec les liquides de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram allround ou longlife jusqu'à obtenir la consistance souhaitée.
- appliquer la glasure en couche couvrante et uniforme sur toute la restauration.
- si l'on souhaite obtenir une plus grande fluorescence dans la zone cervicale, on peut y appliquer de la glasure fluorescente (en pâte ou en poudre).
- réaliser la cuisson de glaçage selon les paramètres de cuisson indiqués.



Appliquer la glasure uniformément sur la surface



Effectuer la cuisson de glaçage sur un support en nid d'abeille selon les paramètres correspondants

Paramètres de cuisson – Cuisson de glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT <i>Technique de maquillage</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C

Si le brillant n'est pas suffisant après la première cuisson de glaçage, il est possible de réaliser une nouvelle cuisson en appliquant les mêmes paramètres.



Caractérisation terminée après la cuisson de glaçage



Une concordance parfaite avec le teintier

Option

La technique 2 en 1

Tout d'abord, on applique la pâte de glaçage et ensuite les maquillants directement sur la couche de glasure non cuite.

1^{ère} étape – Application de la glasure

- extraire de la seringue la glasure IPS e.max Ceram et diluer avec un peu de liquide de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram jusqu'à obtenir la consistance désirée.
- Appliquer la glasure régulièrement sur toute la surface externe de la restauration.
- La glasure ne doit pas se trouver dans l'intrados de la restauration.
- Une application de glasure trop fine donne un brillant insuffisant.
- Une application de glasure trop épaisse est à éviter (formation de bulles).

2^{ème} étape – Application d'Essence/Shade

- mélanger un peu d'Essence IPS e.max Ceram avec du liquide de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram
- Extraire de la seringue les Shades IPS e.max Ceram et diluer avec le liquide de glaçage et de maquillage IPS e.max Ceram jusqu'à obtenir la consistance désirée
- Appliquer les Shades et Essences directement sur la couche de glasure non cuite
- Avec les Shades, intensifier la teinte dentine correspondante dans la zone cervicale et les faces occlusales
- Pour reproduire l'incisal et la translucidité dans le tiers incisal, utiliser IPS e.max Ceram Shade Incisal

Après le maquillage et le glaçage, on réalise la cuisson de maquillage et de glaçage dans un four céramique compatible (par ex. Programat P500). Pendant l'enfournement et la cuisson, les points suivants sont à respecter:

- poser les restaurations sur le support en nid d'abeille
- comme alternative, les restaurations peuvent également être posées sur du coton réfractaire. De par leur position plus basse dans la chambre de chauffe, les objets reçoivent moins de chaleur. Afin d'obtenir le brillant naturel désiré, il est recommandé de prolonger le temps de maintien à 2 minutes.



Appliquer la glasure IPS e.max Ceram régulièrement sur toute la restauration. Appliquer les Essences et Shades directement sur la couche de glasure non cuite



Restauration finie après la cuisson combinée de maquillage et de glaçage

Paramètres de cuisson – Cuisson de glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT Technique de maquillage	B	S	t ¹	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C

IPS e.max® Press LT – FACETTES PELLICULAIRES

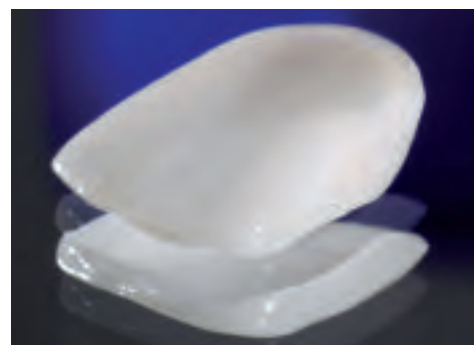
IPS e.max Press LT permet de réaliser des facettes très fines (facettes pelliculaires). Dans ce cas, il faut procéder à une préparation minimale. Si les conditions cliniques le permettent, par ex. dent en rétroposition, la préparation devient même inutile.

Lors de la réalisation des facettes pelliculaires, les épaisseurs minimales suivantes sont à respecter :

- vestibulaire : 0,3 mm
- incisal : 0,4 mm

Procédure à suivre lors de la réalisation des facettes pelliculaires :

- préparation de la restauration ou de la dent à traiter avec un vernis espaceur selon le guide de préparation des facettes (cf page 24)
- dans le cas de facettes sans préparation de la dent, créer les bords de préparation dans la zone proximale ainsi que le long du bourrelet gingival
- veiller aux épaisseurs minimales de la facette
- mise en place des tiges, mise en revêtement, pressée, démoulage, élimination de la couche de réaction selon les données des pages 25–34
- application possible de l'Incisal ou du Transparent IPS e.max Ceram (ne pas réaliser de Cut-back)
- effectuer la cuisson de maquillage et de glaçage avec IPS e.max Ceram (cf. pages 37–38)
- les facettes pelliculaires doivent être impérativement collées



Paramètres de cuisson IPS e.max LT – Facettes pelliculaires

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT Technique de maquillage	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage et de caractérisation	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Add-On après la cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	50°C	700°C	1:00 min	450°C	699°C

IPS e.max® Press LT – CUT-BACK

Épaisseurs à respecter

Pour caractériser les restaurations dans la zone incisale ou occlusale et leur donner un aspect naturel, la restauration IPS e.max Press peut être stratifiée avec des masses de stratification IPS e.max Ceram. La restauration est tout d'abord modelée de façon entièrement anatomique puis le Cut-back est réalisé sur le wax-up avant la mise en revêtement. La technique du cut-back permet de réaliser efficacement des restaurations très esthétiques.

Les épaisseurs ci-après doivent être respectées :

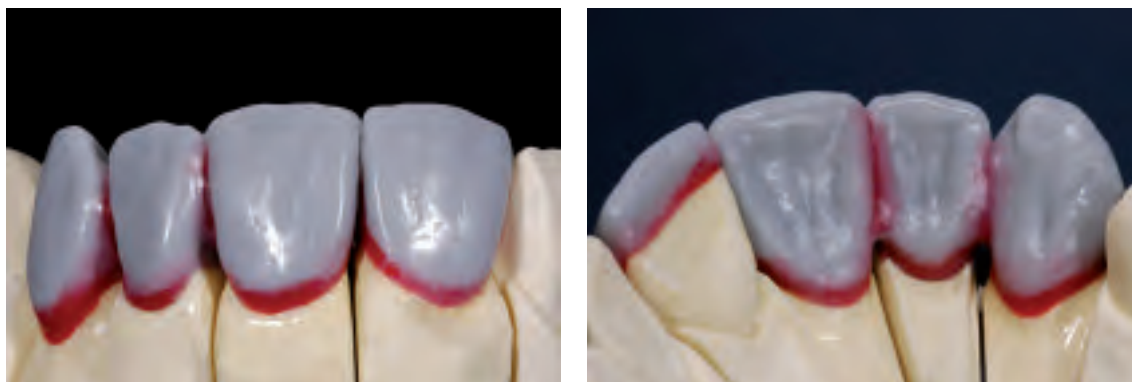


Préparation du modèle et du moignon

Pour les recommandations de préparation du modèle et du moignon, voir page 24.

Modelage

En règle générale, les restaurations doivent être modelées de façon entièrement anatomique. Pour cela, il faut utiliser des cires organiques calcinables sans résidus et contrôler les épaisseurs pendant le modelage. En option, pour un meilleur contrôle visuel de l'épaisseur, on peut utiliser une cire de base d'une autre couleur.



Modelage en cire entièrement anatomique. Pour un meilleur contrôle de l'épaisseur, on recommande l'utilisation d'une cire de base d'une autre couleur.

Cut-back

Réaliser le cut-back sur la maquette en cire afin de réduire au maximum la finition après la pressée.

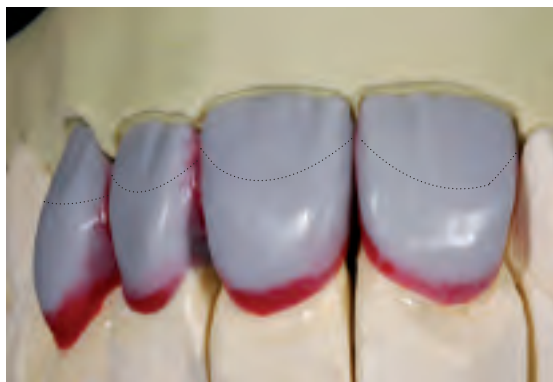
Pour préparer le cut-back, une clef en silicone est réalisée sur le modelage en cire. La clef sert à contrôler la réduction. Elle peut être à nouveau utilisée pour contrôler la stratification avec IPS e.max Ceram.

Respecter les points ci-après lors de la réduction du modelage en cire :

- réduire le modelage au niveau du tiers incisal
- pas de formation trop extrême du mamelon (pointes et bords)
- contrôler le cut-back à l'aide de la clef silicone
- respecter absolument les épaisseurs minimales de la paroi



Réaliser une clef silicone sur la restauration entièrement anatomique



Pas de formation extrême du mamelon



Réduction du modelage au niveau du tiers incisal



Réduire les surfaces linguales/palatines n'est pas nécessaire



Mise en place des modelages terminés sur le système de cylindres IPS e.max, 200 g



Vous trouverez les étapes de mise en œuvre concernant la mise en place des tiges, la mise en revêtement, le préchauffage, la pressée, le démoulage, l'élimination de la couche de réaction et la séparation de la restauration aux pages précédentes 25–34.

Finition

Il est absolument nécessaire d'employer les instruments de grattage adaptés pour les finitions des vitrocéramiques. Si les instruments choisis ne conviennent pas, des surchauffes locales peuvent engendrer des fissures, notamment au niveau des bords (respecter les recommandations d'Ivoclar Vivadent)

Nous recommandons la procédure suivante pour la finition des armatures IPS e.max Press :

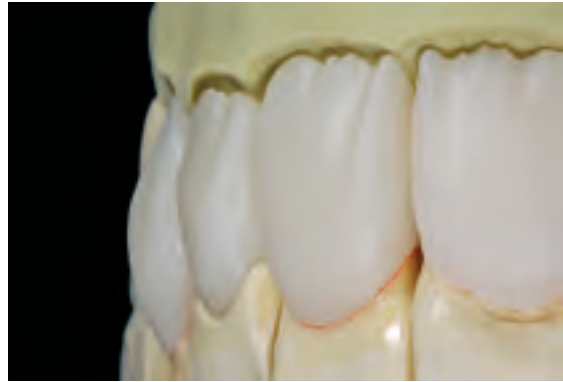
- tous les travaux de finition par grattage doivent être limités au minimum
- éliminer les tiges de pressée avec un disque diamanté fin sous irrigation permanente
- éviter toute surchauffe de la céramique. Il est recommandé d'utiliser une vitesse de rotation réduite et d'appliquer une pression limitée. Respecter les consignes du fabricant d'instruments.
- éliminer les zones de liaison des tiges de pressée
- éliminer l'espaceur du die avant l'essayage. Contrôler l'ajustage de la restauration sur le moignon et finir soigneusement
- pour les bridges, ne jamais modifier "à postériori" les embrasures au disque, car des points de fragilité pourraient se créer, compromettant le devenir de la restauration
- ajuster le cut-back et la structure du mamelon
- veiller à ce que les épaisseurs minimales soient préservées à l'issue du grattage
- avant la stratification du cosmétique, sabler l'armature à l' Al_2O_3 sous 1 bar de pression et nettoyer à l'eau courante ou à la vapeur
- certaines sableuses ont besoin d'un réglage différent pour procéder au sablage nécessaire



Restaurations séparées et ajustées sur le modèle



Meulage des tiges d'injection à une vitesse de rotation réduite et finition des surfaces



Contrôler le cut-back à l'aide d'une clef silicone, respecter les épaisseurs minimales. Réduire le cut-back au tiers incisal



Pas de formation de mamelon trop extrême



Restaurations pressées IPS e.max Press avec le cut-back après la finition

Préparation à la stratification

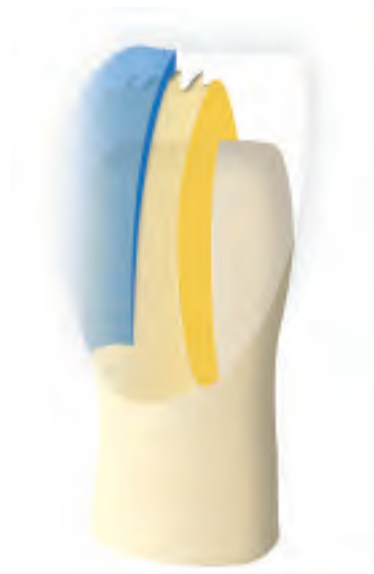
- Avant la stratification, sabler les surfaces externes de la restauration à l' Al_2O_3 (type 100) sous 1 bar de pression. Certaines sableuses ont besoin d'un réglage différent pour procéder au sablage nécessaire
- Avant la cuisson de connexion nettoyer soigneusement la restauration à la vapeur ou sous l'eau courante



Sabler la restauration à l' Al_2O_3 (type 100) sous 1 bar de pression. Avant la cuisson de connexion, nettoyer soigneusement la restauration à la vapeur puis sécher

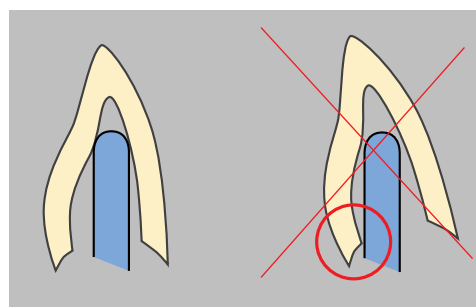
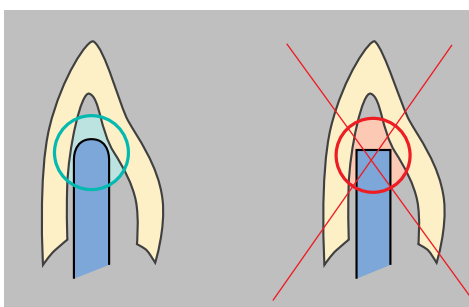
Stratification avec IPS e.max Ceram

Nous allons vous présenter ci-après les principales étapes de la stratification. Vous trouverez des informations détaillées sur la céramique de stratification nano-fluoro-apatite et sur son utilisation dans le mode d'emploi IPS e.max Ceram.



Supports de cuisson et tiges

Utiliser un support alvéolé et les tiges correspondantes pour la cuisson des restaurations. (ne pas utiliser de support IPS e.max CAD Crystallization ou de tiges IPS e.max CAD Crystallization) Arrondir les tiges support afin d'éviter que la restauration n'y adhère. Une autre méthode consiste à recouvrir les tiges support avec une feuille de platine ou une petite quantité d'IPS Object Fix Putty ou Flow. Nettoyer régulièrement les tiges support. Ne pas utiliser de tiges support non nettoyées.



Cuisson de connexion

Avant l'application de la connexion, l'armature doit être exempte d'impuretés ou de graisse. Après nettoyage, éviter toute contamination. Procéder à la connexion avec les masses Transpa Incisal, Impulse ou Shades et Essence (ne pas utiliser de ZirLiner, celui-ci ne fonctionnant que sur l'oxyde de zirconium en raison de la température de cuisson de 960°C)

Pour obtenir du brillant sur les zones non stratifiées, il est recommandé d'appliquer une glasure sur ces zones (pâte ou poudre) et de cuire avec la connexion.

Variante A : poudre

Si la place disponible le permet, procéder à la connexion avec les masses Transpa Incisal et/ou Impulse. Pour le mélange, utiliser les liquides de modelage IPS e.max Ceram Build-Up allround ou soft. Si vous souhaitez obtenir une consistance plus plastique, vous pouvez utiliser également les liquides de glaçage et de maquillage allround ou longlife IPS e.max Ceram. Appliquer la connexion en une fine couche couvrant uniformément les surfaces réduites (cut-back).



Réaliser la connexion avec les masses Transpa Incisal ou Impulse ...



... et procéder à la cuisson suivant les paramètres indiqués.

Variante B : pâte

Si la place disponible est réduite ou si vous souhaitez augmenter la valeur chromatique, la connexion peut être réalisée avec IPS e.max Ceram Shades et/ ou Essence.

Mélanger la pâte ou la poudre avec les liquides de glaçage IPS e.max Ceram et de maquillage allround ou longlife jusqu'à obtenir la consistance désirée. Appliquer la connexion en fine couche sur les zones réduites (cut-back).



Réaliser la connexion avec Shade et Essence ..



... et procéder à la cuisson suivant les paramètres indiqués

Ne pas appliquer de matériau de stratification sur des couches de connexion non cuites (en poudre ou en pâte), car ceci conduirait à une dissolution de la couche de céramique. Avant de procéder à la stratification à proprement parler, il convient d'abord de cuire la couche de connexion.

Paramètres de cuisson – Cuisson de connexion

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT Technique du cut-back	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de glaçage	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

Cuisson d'Incisal

Les masses de stratification IPS e.max Ceram (Transpa, Transpa Incisal, Impulse) permettent de compléter aussi bien la forme anatomique que d'obtenir une esthétique individuelle. Les masses sont mélangées avec les liquides IPS e.max Ceram Build-up allround ou soft. Si c'est nécessaire, une deuxième cuisson d'Incisal est réalisée.



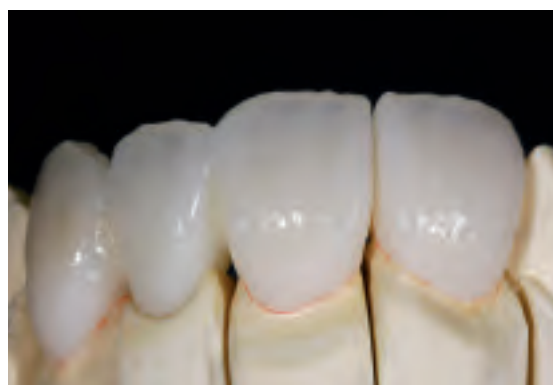
Application des masses Impulse, par ex. Opal Effect 1



Compléter la restauration avec les masses Incisal et Opal Effect 3 par ex.



Poser la restauration sur le support de cuisson et cuire selon les paramètres de cuisson d'Incisal



Restauration après la cuisson d'Incisal

Paramètres de cuisson – Cuisson d'Incisal

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT <i>Technique du cut-back</i>	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson d'Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

Préparation à la cuisson de maquillage et de glaçage

Avant d'effectuer la cuisson de maquillage et de glaçage de la restauration, suivre les étapes suivantes :

- dégrossir la restauration avec des pointes diamantées et créer des formes et surfaces naturelles – par ex. des stries de croissance et des zones convexes/concaves
- les zones qui doivent être plus brillantes après la cuisson de glaçage peuvent être lissées et prépolies avec des meulettes siliconées
- dans le cas où de la poudre d'or ou d'argent a été utilisée pour visualiser l'état de surface, nettoyer soigneusement la restauration au jet de vapeur. Veiller à éliminer entièrement la poudre d'or ou d'argent pour éviter les colorations après la cuisson.



Dégrossir la restauration avec des pointes diamantées et créer des formes et des états de surface naturels



Cuisson de maquillage et de glaçage

La cuisson de maquillage est réalisée avec des Essence et des Shades IPS e.max Ceram et la cuisson de glaçage avec des poudres ou des pâtes de glaçage IPS e.max Ceram. Ces cuissons peuvent, selon les cas, être menées ensemble ou l'une après l'autre. Les paramètres de cuisson sont identiques.

Pour obtenir un brillant uniforme lors de la cuisson de glaçage sur les restaurations recouvertes d'IPS e.max Ceram, on peut procéder de deux façons:

Variante A

(Aspect très brillant)

- prépolir à l'aide de meulettes silicone les parties non-stratifiées (IPS e.max Press LT)
- frotter la surface avec de la céramique humide pour améliorer sa capacité de mouillage
- appliquer la glasure IPS e.max Ceram sur toute la restauration



Application de la glasure IPS e.max Ceram sur toute la restauration

Variante B

(Aspect naturel)

- prépolir à l'aide de meulettes silicone les parties non-stratifiées (IPS e.max Press LT)
- frotter la surface avec de la céramique humide pour améliorer sa capacité de mouillage
- réaliser un polissage mécanique des zones stratifiées
- appliquer la glasure IPS e.max Ceram uniquement sur les zones non stratifiées (IPS e.max Press LT)



Application de la glasure IPS e.max Ceram uniquement que sur les zones non stratifiées

Paramètres de cuisson – Cuisson de maquillage et de glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press LT <i>Technique du cut-back</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C



Restaurations pressées terminées IPS e.max Press LT partiellement réduites et stratifiées avec IPS e.max Ceram

IPS e.max® Press MO –

TECHNIQUE DE STRATIFICATION

Préparation du modèle et du die

Pour les recommandations de préparation du modèle et du die, voir page 24

Modelage

Le modelage peut varier en fonction de l'espace disponible. Il doit toujours être homothétique afin de garantir une épaisseur uniforme de la couche de céramique de stratification.



Toujours procéder à un modelage homothétique. Toujours respecter les épaisseurs minimales

Variante A : espace disponible idéal

Lorsque la place aménagée est idéale, le modelage peut être réduit de manière ciblée au niveau vestibulaire et lingual. En d'autres termes, la proportion qui doit être reconstruite après la pressée, avec du matériau de stratification, doit être réduite comme illustré ci-dessous. A cet égard, il convient de respecter la relation entre l'épaisseur de la chape (au moins 0,8 mm) et le matériau cosmétique.



Réduire le modelage sur la face vestibulaire ..



... puis linguale de façon ciblée

Variante B : espace réduit

Si la place disponible est limitée, le modelage peut être réduit uniquement dans la zone vestibulaire et incisale. La partie linguale peut être pressée entièrement dans la forme anatomique. En d'autres termes, la proportion qui doit être reconstruite après la pressée par stratification, doit être réduite comme illustré ci-dessous. A cet égard, il convient de respecter la relation entre l'épaisseur de la chape (au moins 0,8 mm) et le matériau cosmétique.



Réduire le modelage sur la face vestibulaire.



Conserver entièrement la forme anatomique au niveau lingual. N'effectuer aucune réduction

Vous trouverez les étapes de mise en œuvre concernant la mise en place des tiges, la mise en revêtement, le préchauffage, la pressée, le démoulage, l'élimination de la couche de réaction et la séparation de la restauration aux pages précédentes 25–34.

Finition

Il est absolument nécessaire d'employer les instruments de grattage adaptés pour les finitions des vitrocéramiques. Si les instruments choisis ne conviennent pas, des surchauffes locales peuvent engendrer des fissures, notamment au niveau des bords (respecter les recommandations d'Ivoclar Vivadent)

Nous recommandons la procédure suivante pour la finition des armatures IPS e.max Press :

- tous les travaux de finition par grattage doivent être limités au minimum
- éliminer les tiges d'injection avec un disque diamanté fin sous irrigation permanente
- éviter toute surchauffe de la céramique. Il est recommandé d'utiliser une vitesse de rotation réduite et d'appliquer une pression limitée. Respecter les consignes du fabricant d'instruments.
- éliminer les zones de liaison des tiges d'injection
- éliminer l'espaceur du die avant l'essayage. Contrôler l'ajustage de la restauration sur le moignon et finir soigneusement
- pour les bridges, ne jamais modifier "à postériori" les embrasures au disque, car des points de fragilité pourraient se créer, compromettant le devenir de la restauration
- veiller à ce que les épaisseurs minimales soient préservées à l'issue du grattage
- avant la stratification du cosmétique, sabler l'armature à l' Al_2O_3 sous 1 bar de pression et nettoyer à l'eau courante ou à la vapeur
- certaines sableuses ont besoin d'un réglage différent pour procéder au sablage nécessaire



Éliminer les tiges de pressée avec un disque diamanté et valider l'adaptation de l'armature sur le modèle



Une adaptation d'une grande précision est obtenue systématiquement



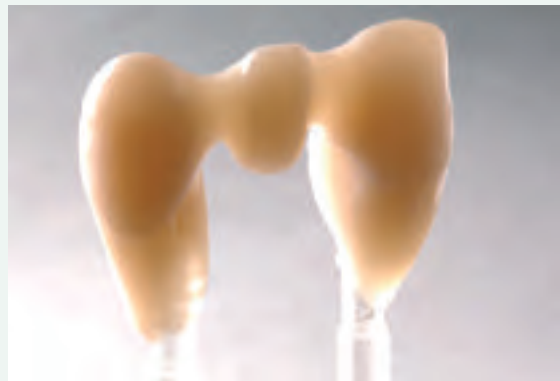
Éliminer les résidus de tiges de pressée à une vitesse de rotation réduite, en appliquant une pression faible

Option

Réalisation d'un die avec IPS Natural Die Material

Le composite photopolymérisable IPS Natural Die Material simule la couleur du moignon de la dent à reproduire. Un die de contrôle est fabriqué à partir d'informations communiquées par le praticien. Ce die représente la base optimale pour un rendu naturel de teinte de la situation buccale.

– Pour la réalisation détaillée, se reporter à la page 36



Le die en matériau IPS Natural Die offre la base optimale pour des restaurations naturelles tout céramique

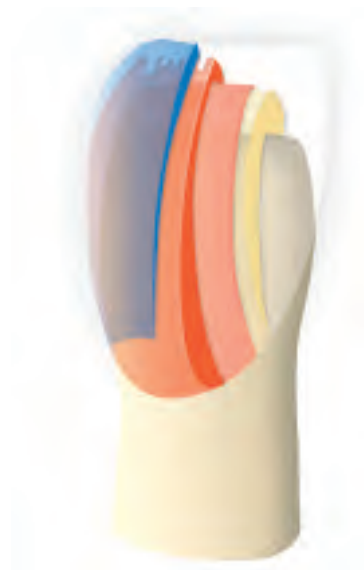
Préparation à la stratification



Avant stratification du cosmétique, sabler l'armature à l' Al_2O_3 sous 1 bar de pression et nettoyer à l'eau courante ou à la vapeur

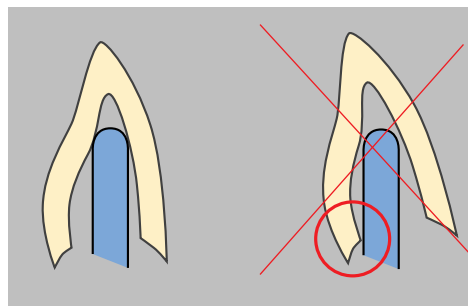
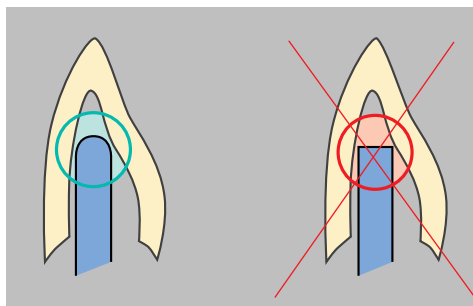
Stratification avec IPS e.max Ceram

Nous allons vous présenter ci-après les principales étapes de la stratification.
Vous trouverez des informations détaillées sur cette céramique de stratification nano-fluoro-apatite et sur son utilisation dans le mode d'emploi d'IPS e.max Ceram.



Support de cuisson et tiges

Utiliser un support alvéolé et les tiges correspondantes pour la cuisson des restaurations. (ne pas utiliser de support IPS e.max CAD Crystallization ou de tiges IPS e.max CAD Crystallization). Arrondir les limites des tiges support afin d'éviter que la restauration n'y adhère. Une autre méthode consiste à recouvrir les tiges support avec une feuille de platine ou avec une petite quantité d'IPS Object Fix Putty ou Flow. Nettoyer régulièrement les tiges support et ne pas utiliser de tiges support non nettoyées.



Cuisson de connexion

Avant l'application de la céramique de connexion, l'armature doit être exempte de toute impureté ou trace de corps gras. Après nettoyage, éviter toute contamination. Réaliser la couche de connexion avec une masse Deep Dentin, Dentin, Shades ou Essence (ne pas utiliser de ZirLiner, celui-ci ne devant être appliqué que sur l'oxyde de zirconium, en raison de la température de cuisson de 960°C)

Variante A : poudre

Si la place disponible le permet, procéder à la connexion avec les masses Dentin ou Deep Dentin. Pour le mélange, utiliser les liquides de modelage IPS e.max Ceram Build-Up allround ou soft. Si vous souhaitez obtenir une consistance plus plastique, vous pouvez utiliser également les liquides de glaçage et de maquillage allround ou longlife IPS e.max Ceram. Appliquer la connexion en une fine couche couvrant uniformément.



Réaliser la connexion avec les masses Dentin ou Deep Dentin ...



... et procéder à la cuisson suivant les paramètres indiqués

Variante B : pâte

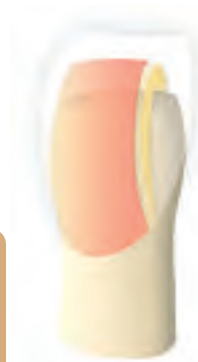
Si la place disponible est réduite ou si vous souhaitez augmenter la valeur chromatique, la connexion peut être réalisée avec IPS e.max Ceram Shades et/ ou Essence. Mélanger la pâte ou la poudre avec les liquides de glaçage IPS e.max Ceram et de maquillage allround ou longlife jusqu'à obtenir la consistance désirée. Appliquer la connexion en fine couche sur toute la surface de l'armature.



Réaliser la connexion avec Shade et Essence ...



... et procéder à la cuisson suivant les paramètres indiqués



Paramètres de cuisson – Cuisson de connexion

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de connexion	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

Option

Caractérisation de la couche de connexion

Des caractérisations plus marquées peuvent être réalisées avec IPS e.max Ceram Essence. Ces masses sont particulièrement adaptées à cet effet. Lorsque la place disponible est réduite, il est possible avec Essence de réaliser des zones anatomiques d'aspect naturel dès le début de la stratification. Ces zones sont ensuite recouvertes de masse de glaçage fluorescente (pâte ou poudre).



Individualiser les caractérisations avec Essence ..



... puis procéder à une cuisson spécifique

Paramètres de cuisson des masses de caractérisation sur couche de connexion

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de connexion	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

Ne pas appliquer de matériau de stratification sur les couches de connexion non cuites (en poudre ou en pâte). Ceci conduirait à une délamination de la céramique. Avant de procéder à la stratification, il convient d'abord de cuire la couche de connexion.

1^{ère} Cuisson de Dentin et d'Incisal

La stratification est effectuée en suivant le schéma de stratification. Afin d'obtenir la consistance souhaitée de la céramique, il est possible d'utiliser les liquides de modelage IPS e.max allround ou soft. Si l'on souhaite obtenir une autre consistance, ces liquides peuvent aussi être mélangés entre eux dans les proportions souhaitées.



Réalisation de la forme de la dent avec Dentin.



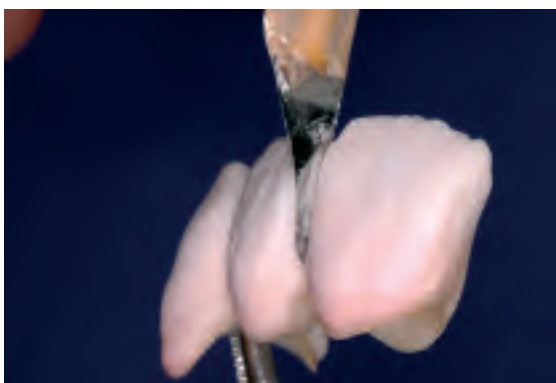
Découpe et modelage de la zone incisale



Caractérisation du tiers incisal avec masses Impulse



Fin de la stratification avec les masses Incisal et Transpa



Séparation complète des espaces interdentaires



Cuire en suivant les paramètres de cuisson de la couche Dentin et Incisal

Paramètres de cuisson 1^{ère} cuisson de Dentin et Incisal

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1 ^{ère} Cuisson de Dentin /d'Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

2^{ème} Cuisson de Dentin et d'Incisal (cuisson de correction)

Comblent les zones de rétraction



Compléter les zones de rétraction avec les masses Dentin, Transpa et Incisal



Cuire en suivant les paramètres de cuisson de la couche Dentin et Incisal

Paramètres de cuisson 2^{ème} cuisson de Dentin et Incisal

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
2 ^{ème} Cuisson de Dentin /d'Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C

Cuisson de maquillage et de glaçage

La cuisson de maquillage est effectuée avec Essence et Shades, et la cuisson de glaçage avec des poudres ou des pâtes de glaçage. Ces cuissons peuvent, selon les cas, être menées ensemble ou l'une après l'autre. Les paramètres de cuisson sont identiques.



Restauration IPS e.max Press terminée

Paramètres de cuisson – Cuisson de maquillage et de glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max Press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C

IPS e.max® Press – SURPRESSEE DE GALVANO

Etape par étape

La technique de surpressée de IPS e.max Press constitue une méthode économiquement efficace de fabrication de restaurations sur structure métallique.



Procéder comme suit :

- Réaliser une structure Galvano conformément aux consignes du fabricant du système Galvano.
- Placer la structure Galvano sur le moignon et la préparer à la cuisson.
- Conditionner la structure Galvano conformément aux consignes du fabricant.
- Prélever ensuite à l'aide de la seringue la quantité souhaitée d'Opaker IPS e.max Press prêt à l'emploi et bien mélanger. Appliquer ensuite une première couche fine d'opaker comme couche de connexion sur la structure Galvano et cuire.

Paramètres de cuisson 1^{ère} cuisson de Press Opaker

IPS e.max Press Opaker sur Galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1 ^{ère} cuisson d'opaker	403°C	6:00 min	100°C	940°C	2:00 min	450°C	939°C

- Après la cuisson de connexion, appliquer une 2^{ème} couche d'opaker, de telle sorte qu'il couvre complètement et de manière homogène la structure – en d'autres termes, en quantité suffisante, sans excès.

Paramètres de cuisson 2^{ème} cuisson de Press Opaker

IPS e.max Press Opaker sur Galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
2 ^{ème} cuisson d'opaker	403°C	6:00 min	100°C	930°C	2:00 min	450°C	929°C

- L'opaker cuit doit avoir un aspect mat satiné (coquille d'œuf)
- Procéder au modelage en cire directement sur l'opaker cuit
- Respecter l'épaisseur minimale obligatoire de 0,6 mm.
- Le modelage peut prendre la forme d'un «cut-back» ou être entièrement anatomique.
- Réaliser le modelage, l'ancrage, la mise en revêtement, la pressée et le démoulage (voir pages 25–33)
- Retirer la couche de réaction avec le liquide IPS e.max Press Invex (voir page 33), puis préparer la restauration à la stratification et à la caractérisation.
- Ne pas sabler la restauration avant la stratification, mais la nettoyer sous l'eau courante ou au jet.
- Procéder à la stratification, à la caractérisation et à la finition de la restauration comme décrit aux pages 53–57.

IPS e.max[®] Press –

INFORMATIONS GÉNÉRALES

PRÉPARATION AU COLLAGE

Le conditionnement de la surface de la céramique pour la préparation au collage est essentiel pour une liaison interne entre le matériau de collage et la restauration "tout céramique".

La procédure suivante est à respecter :

- les vitrocéramiques **ne doivent** pas être sablées à l'Al₂O₃ ou aux billes de verre
- les vitrocéramiques très résistantes sont généralement traitées à l'acide fluorhydrique (gel de mordantage IPS Ceramic)
- Pour l'assemblage adhésif : pour augmenter la résistance de liaison (restauration/matériau de collage), silaniser la surface avec Monobond S.



Ne pas sabler la restauration IPS e.max Press



Mordancer 20 secondes avec le gel de mordantage IPS Ceramic



Laisser agir le Monobond S pendant 60 secondes et sécher à la soufflette

	IPS e.max Press	
Matériau	Di-silicate de lithium	
Indication	Facettes ²⁾ , couronnes partielles ²⁾ , couronnes antérieures et postérieures, bridges 3 éléments jusqu'à la deuxième prémolaire	
Type d'assemblage	adhésif	autoadhésif/conventionnel
	✓	✓
Mordantage	20 secondes avec gel de mordantage IPS Ceramic	
Conditionnement / Silanisation	60 secondes avec Monobond-S	– ¹⁾
Matériau d'assemblage	Variolink [®] Veneer Variolink [®] II Multilink [®] Automix	Vivaglass [®] CEM

¹⁾ La silanisation est essentiel pour la fixation autoadhésive

²⁾ Les facettes et couronnes partielles sont généralement fixées adhésives

Pour l'utilisation du gel de mordantage IPS Ceramic, il est important de respecter le mode d'emploi

CONSEILS D'ENTRETIEN

Proxyl® – un soin professionnel

Comme pour les dents naturelles, les restaurations de qualité supérieure en IPS e.max Press nécessitent un entretien professionnel régulier.

La santé de la gencive et des dents en résulte, ainsi que l'aspect général esthétique. La pâte à polir rose Proxyl, exempte de ponce, permet de traiter les surfaces sans abrasion. La faible valeur RDA* = 7 offre la garantie de travailler avec une pâte peu abrasive. Des études scientifiques et une expérience clinique à long terme ont prouvé son efficacité, comparativement à d'autres pâtes.

*Abrasion relative de la dentine



Application de Proxyl



PARAMÈTRES DE PRESSÉE ET DE CUISSON

Paramètres de pressée

	B	t _↗	T	H	V ₁	V ₂	A
EP 600 / EP 600 Combi Petit cylindre	700°C	60°C	915°C	15:00 min	500°C	915°C	300
EP 600 / EP 600 Combi Grand cylindre	700°C	60°C	920°C	25:00 min	500°C	920°C	300
EP 500 Petit cylindre	700°C	60°C	925°C	15:00 min	500°C	925°C	Programme 11-20 Logiciel 2.9
EP 500 Grand cylindre	700°C	60°C	930°C	25:00 min	500°C	930°C	Programme 11-20 Logiciel 2.9

Pour le Programat EP5000, choisir le programme de pressée correspondant à la taille du cylindre et au lingotin utilisé.

Paramètres de cuisson

IPS e.max Press LT – Technique de maquillage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max press LT <i>Technique de maquillage</i>	B	S	t _↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage et de caractérisation	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Add-On après la cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	50°C	700°C	1:00 min	450°C	699°C

IPS e.max Press LT – Technique du Cut-back

IPS e.max Ceram sur IPS e.max press LT <i>Technique du Cut-back</i>	B	S	t _↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de connexion	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
Cuisson d'Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
Cuisson de maquillage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Add-On avec cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Add-On après cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	50°C	700°C	1:00 min	450°C	699°C

IPS e.max Press LT – Facette pelliculaire

IPS e.max Ceram sur IPS e.max press LT <i>Facettes pelliculaires</i>	B	S	t _↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de maquillage et de caractérisation	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	770°C	1:00 min	450°C	769°C
Add-On après la cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	50°C	700°C	1:00 min	450°C	699°C

IPS e.max Press HO/MO – Technique de stratification

IPS e.max Ceram sur IPS e.max press MO <i>Technique de stratification</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cuisson de connexion	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
Cuisson de connexion Caractérisation	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
1 ^{ère} cuisson de Dentin/Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
2 ^{ème} cuisson de Dentin/Incisal	403°C	4:00 min	50°C	750°C	1:00 min	450°C	749°C
Cuisson de maquillage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	
724°C Cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Add-On avec la cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	60°C	725°C	1:00 min	450°C	724°C
Add-On après la cuisson de glaçage	403°C	6:00 min	50°C	700°C	1:00 min	450°C	699°C

IPS e.max Press Opaquer sur Galvano

IPS e.max Press Opaquer sur Galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1 ^{ère} cuisson de Press Opaquer	403°C	6:00 min	100°C	940°C	2:00 min	450°C	939°C
2 ^{ème} cuisson de Press Opaquer	403°C	6:00 min	100°C	930°C	2:00 min	450°C	929°C

- Les paramètres de cuisson indiqués sur cette feuille sont des valeurs d'orientation et sont valables pour les fours Ivoclar Vivadent P200, P300, P500, PX1 et EP600 Combi. En ce qui concerne les fours de génération antérieure, (par ex. P20, P80, P90, P95, P100, P200, PX1 et EP600 Combi) ces indications de température sont données également comme valeur d'orientation; selon l'âge du moufle, elles peuvent toutefois diverger d'environ $\pm 10^\circ\text{C}$.
- Si l'on n'utilise pas de four Ivoclar Vivadent, il n'est pas exclu de devoir travailler avec des températures corrigées
- Les différences de tension locale de secteur ou le branchement de plusieurs appareils électriques sur un même circuit peuvent exiger que les températures de cuisson indiquées soient légèrement adaptées

TABLEAUX DE COMBINAISON

Choix de teinte du lingotin IPS e.max Press LT

Pour déterminer la teinte du lingotin nécessaire, il faudra définir aussi bien la teinte de la dent (A-D ou Bleach BL) que la teinte du moignon préparé (ND1–ND8). Le choix de teinte du lingotin résulte ensuite de la combinaison de la teinte de dent souhaitée et de la teinte réelle du moignon. Les teintes qui ne sont pas disponibles en lingotin sont obtenues par caractérisation et/ou intensification de la teinte de la dentine. Ces recommandations sont des valeurs d'orientation et peuvent s'adapter le cas échéant par maquillage.

Teinte du moignon préparé		Teinte de dent souhaitée: A–D														
IPS Natural Die Material	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
ND 1	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 2	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 3	LT BL3*	LT A1*	LT A2*	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 4	LT BL2*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT B1*	LT B2*	LT B3	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 5	LT BL2*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B3	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 6	LT BL1*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B3*	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 7	LT BL1*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B2*	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 8	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**
ND 9	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**

* comme base en technique de maquillage

** pour obtenir la teinte de dent souhaitée, la préparation doit être éclaircie ou il faut utiliser un lingotin IPS e.max Press H0

Teinte du moignon préparé		Teinte de dent souhaitée : Bleach BL							
<i>IPS Natural Die Material</i>		BL1	BL2	BL3	BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 1		LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 2		LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 3		**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 4		**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 5		**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 6		**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 7		**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 8		**	**	**	**	**	**	**	**
ND 9		**	**	**	**	**	**	**	**

** pour obtenir la teinte de dent souhaitée, la préparation doit être éclaircie ou il faut utiliser un lingotin IPS e.max Press HO

Choix de teinte du lingotin IPS e.max Press MO

IPS e.max Press MO est disponible en 5 teintes (MO 0–MO 4). Le tableau de combinaison ci-après vous indique la classification des différentes teintes de lingotin par rapport aux groupes de teintes des teintiers A-D ou Chromascop.

A-D	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4								
IPS e.max Press	MO 1	MO 1	MO 2	MO 2	MO 4	MO 1	MO 1	MO 3	MO 3	MO 1	MO 4	MO 4	MO 4	MO 4	MO 4	MO 4								
Chromascop	010	020	030	040	110	120	130	140	210	220	230	240	310	320	330	340	410	420	430	440	510	520	530	540
IPS e.max Press	MO 0				MO 1				MO 2				MO 3				MO 4				MO 4			

Surpressée sur Galvano

Les combinaisons indiquées sont indicatives. La définition précise finale de la teinte doit être réalisée avec IPS e.max Ceram Shades

A-D	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4								
IPS e.max Press Opaquer	1	2	3	3	3	1	2	3	3	1	4	4	4	4	4	4								
IPS e.max Press	MO 1	MO 2	MO 3	MO 3	MO 3	MO 1	MO 1	MO 3	MO 3	MO 1	MO 3	MO 3	MO 4	MO 1	MO 3	MO 3								
Chromascop	010	020	030	040	110	120	130	140	210	220	230	240	310	320	330	340	410	420	430	440	510	520	530	540
IPS e.max Press Opaquer	0	0	0	0	1	1	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	3
IPS e.max Press	MO 0	MO 0	MO 0	MO 0	MO 1	MO 1	MO 1	MO 2	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3	MO 3

QUESTIONS ET RÉPONSES

Quand utilise-t-on le lingotin IPS e.max Press LT?

Le lingotin IPS e.max Press LT est utilisé pour réaliser des restaurations en technique de maquillage et de cut-back. Celles-ci sont ensuite finies avec IPS e.max Ceram.

Est-il possible de réaliser également des armatures avec IPS e.max Press LT et de les stratifier?

La coloration et la translucidité du matériau IPS e.max Press LT sont adaptées à la restauration en technique de maquillage et de cut-back. Dans le cas où des armatures sont réalisées avec IPS e.max Press LT puis entièrement stratifiées avec IPS e.max Ceram (Masses Dentin et Incisal), on arrive à un déséquilibre de teinte et de luminosité, d'où un écart de teinte de la dent avec celle du teintier.

Est-il possible de réaliser avec IPS e.max Press des bridges 3 éléments dont le pilier est la première molaire ?

Il est possible de réaliser des bridges 3 éléments de la première prémolaire à la première molaire. La molaire doit être sculptée obligatoirement de façon anatomique avec une surface de liaison de 20 mm² (IPS Connector C6).

Est-il possible de réaliser avec IPS e.max Press des couronnes pressées entièrement anatomiques?

Il est possible de réaliser des restaurations en particulier des restaurations pressées avec IPS e.max Press LT. La caractérisation et la cuisson de glaçage s'effectuent ensuite avec IPS e.max Ceram.

Comment doit-on concevoir les structures en lingotin HO pour obtenir la teinte de dent voulue ?

La cuisson de connexion doit être telle qu'au point de vue teinte déjà une concordance entre la dent et le teintier soit rendue. Seulement après ajustage de la teinte sur l'armature, on peut alors commencer la stratification.

Est-il possible de surpresser IPS e.max Press sur des armatures Captek ou sur d'autres structures métalliques ?

Il n'est pas possible de surpresser IPS e.max Press sur Captek ou sur d'autres armatures métalliques, les coefficients de dilatation thermique CDT n'étant pas compatibles.

Peut-on utiliser IPS Empress Universal Shades, Stains et Glaze avec IPS e.max Press ?

Les IPS Empress Universal Shades, Stains et Glaze ont été spécialement mis au point pour le système IPS Empress System et par conséquent ne sont **pas** adaptés aux produits IPS e.max..

Est-il possible d'utiliser les pistons Alox IPS e.max avec IPS Empress ?

Les pistons Alox IPS e.max sont exclusivement conçus pour le système IPS e.max et le système de cylindre correspondant. Etant donné que le diamètre a été augmenté, les pistons Alox IPS e.max ne peuvent donc être utilisés dans les cylindres IPS Empress.

Peut-on utiliser le matériau isolant des pistons Alox IPS e.max pour les autres céramiques pressées, par ex. IPS Empress Esthetic ?

Le séparateur pour pistons Alox IPS e.max ne peut être utilisé qu'avec les lingotins IPS e.max Press et IPS e.max ZirPress, car la température de pressée des lingotins IPS Empress Esthetic de 1075°C est trop élevée et le séparateur perd son efficacité.

Est-il possible d'utiliser les fours d'autres fabricants pour la pressée des lingotins IPS e.max Press ?

IPS e.max Press est spécialement adapté aux fours de pressée Ivoclar Vivadent (EP500, EP600 et EP600 Combi et Programat EP 5000). Si l'on utilise d'autres fours de pressée, il convient d'adapter les paramètres de manière correspondante.

Doit-on sabler les intrados des structures IPS e.max Press avec de l' Al_2O_3 ?

Avant d'intégrer les restaurations IPS e.max Press, il **ne faut en aucun cas** procéder à un sablage, car celui-ci endommagerait la surface de la céramique et modifierait ses propriétés. Il faut conditionner l'intrados à l'aide d'un agent de mordantage.

Peut-on utiliser les masses IPS e.max Ceram Margin avec IPS e.max Press ?

Les masses IPS e.max Ceram Margin ne doivent pas être utilisées sur les vitrocéramiques (IPS e.max Press et CAD) car les températures de cuisson sont trop élevées et la réduction cervicale conduirait à une faiblesse de la restauration.

Comment les restaurations IPS e.max Press peuvent-elles être collées ?

Les restaurations IPS e.max Press peuvent être aussi bien fixées par collage que par scellement. Si la restauration est scellée, il faut prendre garde à disposer d'une préparation à rétention suffisante. Si cela n'est pas possible, on optera alors pour une fixation avec un composite de collage, par ex. avec Variolink II ou Multilink Automix. Nous déconseillons l'utilisation de ciments phosphates classiques, car ces derniers ont un impact négatif sur la pénétration de la lumière dans les restaurations tout céramique, détériorant leur aspect esthétique.

Ivoclar Vivadent – worldwide

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

Bremschlstr. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 – 6.º 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 Pawla 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 11W
115114 Moscow
Russia
Tel. +7495 913 66 16
Fax +7495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

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 Muñoz, 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

Date d'édition : 01/2008

Ce matériau a été développé en vue d'une utilisation dans le domaine dentaire et doit être mis en oeuvre selon le mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi.

Imprimé en Liechtenstein
© Ivoclar Vivadent AG, Schaan / Liechtenstein
607622/0208/f/BVD



ivoclar
vivadent
technical