

® e.max[®] Press IPS



INSTRUCCIONES DE USO

CE 0123

ivoclar
vivadent[®]
technical

ÍNDICE

3	Sistema IPS e.max – todo lo que usted necesita
4	IPS e.max Press – Información de producto Material Uso Composición Concepto de las pastillas Producto y descripción
16	IPS e.max Press – Uso práctico Toma de color Directrices sobre la preparación y grosores mínimos Criterios para el modelado de la estructura Fijación
24	IPS e.max Press LT – Técnica de maquillaje Preparación del modelo y del muñón Modelado Colocación de los jitos Puesta en revestimiento Precalentamiento Inyección Eliminación de revestimiento Eliminación de la capa de reacción Acabado Cocción de maquillaje y caracterización Cocción de glaseado
40	IPS e.max Press LT – Carillas delgadas
41	IPS e.max Press LT – Técnica cut-back Grosos de estructura y capas Preparación de modelo y muñones Contorneado Cut-back Acabado Preparación para la estratificación Blindaje con IPS e.max Ceram
50	IPS e.max Press MO – Técnica de capas Preparación de modelo y muñones Contorneado Acabado Preparación para la estratificación Blindaje con IPS e.max Ceram
58	IPS e.max Press – Inyección sobre galvano
59	IPS e.max Press – Información general Preparación para la cementación Instrucciones para su cuidado Parámetros de inyección y de cocción de un vistazo Tabla de combinación Preguntas y respuestas

Sistema ^{IPS} e.max[®] – TODO LO QUE VD. NECESITA

Con la compra de IPS e.max ha elegido algo más que un sistema de cerámica total. Usted se ha decidido por el placer ilimitado de la cerámica total: donde la conocida técnica de inyección y la tecnología CAD/CAM se complementan de forma ideal.

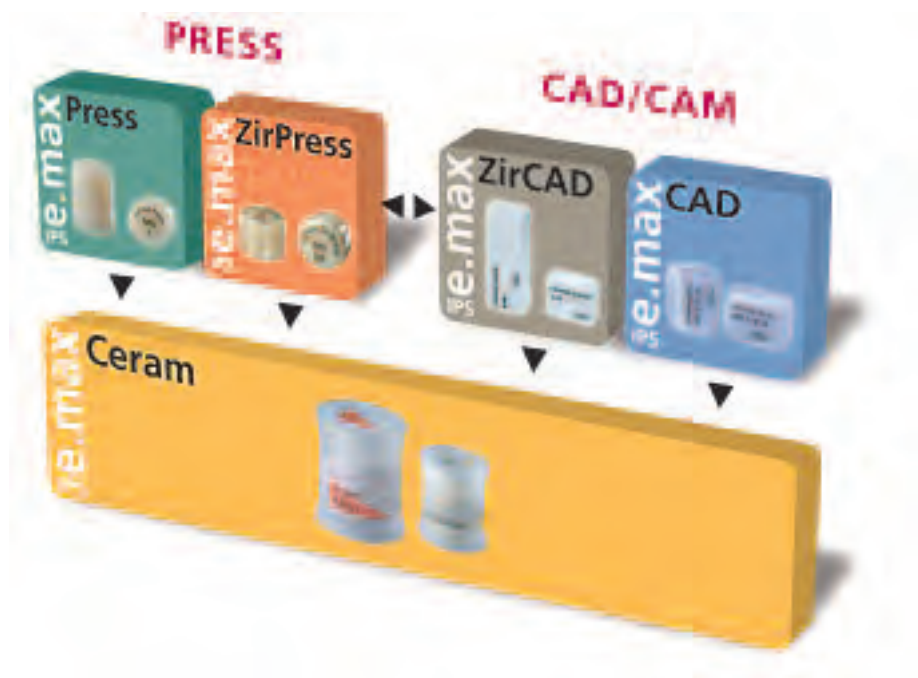
Los materiales IPS e.max son únicos en el mercado. Destacan por sus convincentes propiedades, así como por su excepcional versatilidad, conduciendo a resultados de máxima belleza.

La técnica PRESS (inyección) incluye las pastillas de disilicato de litio altamente estéticas IPS e.max Press y las pastillas de cerámica de vidrio IPS e.max ZirPress (para la inyección sobre estructuras de óxido de circonio).

En función del caso clínico disponemos de dos tipos de materiales para la técnica CAD/CAM: los innovadores bloques de cerámica de vidrio IPS e.max CAD y el óxido de circonio IPS e.max ZirCAD de alta resistencia.

El sistema IPS e.max se completa, además, con la cerámica de recubrimiento de nano flúor apatita IPS e.max Ceram, la cual se utiliza para todos los componentes IPS e.max, ya sea disilicato de litio u óxido de circonio.

Ello demuestra que se han diseñado realmente sistemas de cerámica sin metal excepcionales. Aprovechese de un sistema de recubrimiento exclusivo y ofrezca a su odontólogo y a los pacientes restauraciones con un máximo de individualidad y naturalidad.

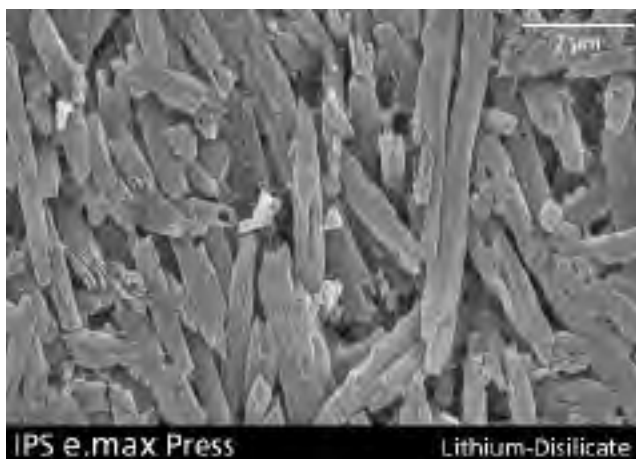


IPS e.max[®] Press – INFORMACIÓN DE PRODUCTO

EL MATERIAL

IPS e.max Press son pastillas de disilicato de litio para la tecnología PRESS. El proceso de fabricación produce pastillas totalmente homogéneas en distintos grados de opacidad. La resistencia se aumentó a 400 MPa.

Por ello, las pastillas IPS e.max Press son las pastillas de cerámica de inyección con la mayor resistencia. Las pastillas se inyectan en los hornos de inyección Ivoclar Vivadent para obtener restauraciones con un alto ajuste. En comparación con las pastillas IPS Empress[®], IPS e.max Press tiene un mayor diámetro, es decir un mayor volumen por lo que por cada inyección se obtiene un mayor número de restauraciones. Ello aumenta el rendimiento y la eficacia. Las estructuras inyectadas y altamente estéticas se recubren con IPS e.max Ceram.



CET (100–400°C) [10 ⁻⁶ /K]	10.2
CET (100–500°C) [10 ⁻⁶ /K]	10.5
Resistencia a la flexión (biaxial) [MPa]*	400
Tenacidad a la fractura [MPa m ^{0.5}]	2.75
Módulo de elasticidad [GPa]	95
Dureza Vickers [MPa]	5800
Solubilidad química [µg/cm ²]*	40
Temperatura de inyección [°C]	915–930

*Según ISO 6872

INDICACIONES

Indicaciones

- Carillas finas
- Carillas
- Coronas parciales
- Coronas anteriores y posteriores
- Puentes de 3 piezas en el sector anterior
- Puentes de 3 piezas en la zona premolar hasta el segundo premolar como pieza pilar
- Inyección sobre coronas individuales de galvano
- Supraestructuras de implantes para tratamientos individuales (sector anterior y posterior)
- Supraestructuras de implantes para puentes de 3 piezas hasta el segundo premolar como pieza pilar
- Coronas telescópicas primarias

Las diferentes posibilidades de trabajo con restauraciones de IPS e.max Press son:

- Caracterización estética y glaseado de restauraciones completamente anatómicas con IPS e.max Ceram Shade, Essence y Glaze
- Estratificación estética de estructuras o restauraciones parcialmente rebajadas (cut-back) con los materiales de estratificación IPS e.max

Contraindicaciones

- Puentes posteriores con el primer molar como pieza pónica
- Puentes de 4 o más elementos
- Puentes inlay
- Preparaciones muy subgingivales
- Pacientes con una dentición residual muy reducida
- Bruxismo
- Puentes de cantilever
- Puentes Maryland

Contraindicaciones de manipulación importantes

Es imprescindible tener en cuenta las siguientes contraindicaciones en la manipulación para garantizar el éxito con IPS e.max Press:

- Tener en cuenta el grosor mínimo necesario para los conectores y para la estructura
- No utilizar otras cerámicas de estratificación excepto IPS e.max Ceram
- No inyectar dos pastillas juntas de IPS e.max Press en un cilindro
- No utilizar opaques de metal cerámica para la inyección sobre estructuras de galvano

Efectos secundarios

En caso de alergia conocida a alguno de los componentes, no utilizar restauraciones de IPS e.max Press.

COMPOSICIÓN

Las pastillas IPS e.max Press y los materiales accesorios están compuestos por:

- **Pastillas IPS e.max Press**
Componentes: SiO₂
Otros componentes: Li₂O, K₂O, MgO, ZnO₂, Al₂O₃, P₂O₅ y otros óxidos
- **IPS e.max Press Opaquer**
Componentes: Masas de cerámica y de glicol
- **IPS e.max pistones de AlOx**
Componentes: Al₂O₃
- **IPS e.max Separador pistones de AlOx**
Componentes: Nitruro de boro
- **IPS e.max Press Líquido Invex**
Componentes: Ácido fluorhídrico y ácido sulfúrico en agua
- **IPS Natural Die Material (material para muñones)**
Componentes: Poliéster de metacrilato de uretano, aceite de parafina, SiO₂, y copolímero
- **IPS Natural Die Material Separador**
Componentes: Cera disuelta en hexano
- **IPS PressVEST Polvo**
Componentes: SiO₂ (polvo de cuarzo), MgO y NH₄H₂PO₄
- **IPS PressVEST Líquido**
Componentes: Ácido silícico coloidal en agua
- **IPS PressVEST Speed Polvo**
Componentes: SiO₂ (polvo de cuarzo), MgO y NH₄H₂PO₄
- **IPS PressVEST Speed Líquido**
Componentes: Colloidal silicic acid en agua

CONCEPTO DE LAS PASTILLAS

El control de la opacidad y el color de las pastillas IPS e.max Press se basa en un concepto de translucidez/opacidad. El sistema ofrece máxima flexibilidad y está disponible en colores A–D, Chromascop y Bleach BL. Las pastillas IPS e.max Press están disponibles en tres niveles de translucidez. Los niveles individuales determinan las diferentes técnicas de manipulación y las indicaciones. Como consecuencia, se consigue la máxima flexibilidad y variedad de aplicaciones. Los niveles individuales de opacidad y translucidez se distinguen por medio de un código de color, que facilita la selección de la pastilla adecuada.

Nivel de translucidez	Técnica de trabajo			Indicaciones					
	Técnica de maquillaje	Técnica de reducción	Técnica de estratificación	Carillas finas	Carillas	Coronas parciales	Coronas anteriores	Coronas posteriores	Puentes de 3 piezas
Low Translucency				✓*	✓	✓	✓	✓	✓
Medium Opacity							✓	✓	✓
High Opacity							✓	✓	✓

* la técnica de cut-back no está recomendada para la técnica veneer

IPS e.max Press LT (Baja Translucidez)

Las pastillas están disponibles en los 9 colores A-D más utilizados y los 4 colores Bleach BL. Debido a su translucidez, son idealmente adecuadas para la fabricación de restauraciones tanto en la técnica de maquillaje como en la técnica cut-back. Las pastillas cuentan con color dentinario. Por ello, el maquillaje y la estratificación se reducen al mínimo.

IPS e.max Press MO (Media Opacidad)

Debido a su opacidad, las pastillas en los colores MO 0–MO 4 están indicadas para la elaboración de estructuras sobre muñones vitales o ligeramente pigmentados y ofrecen la base ideal para restauraciones en colores A–D y Chromascop con aspecto natural. Las pastillas están coloreadas según grupos de colores específicos. La fluorescencia de las pastillas decrece con la intensidad del color.

Las **pastillas IPS e.max Press HO (Alta Opacidad)** se presentan en un solo color y gracias a su elevada opacidad están especialmente indicadas para la elaboración de estructuras sobre muñones devitales o muy pigmentados, así como parcialmente para el recubrimiento de reconstrucciones de espigas metálicas. La elevada opacidad enmascara la subestructura y permite realizar restauraciones naturales incluso en casos difíciles o muy pigmentados.



DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

IPS e.max Press Basic Kit MO (Media Opacidad)



IPS e.max Press Basic Kit MO incluye las pastillas, así como los accesorios necesarios para la fabricación de estructuras con la técnica de capas. El Basic Kit se suministra en el estuche, pudiendo ampliarse a voluntad con otros Kits IPS e.max y estuches adicionales.

Suministro:

IPS e.max Press Basic Kit MO (Media Opacidad)

- 1x 5 Pastillas IPS e.max Press; color HO
- 5x 5 Pastillas IPS e.max Press; colores MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1x 3 Pastillas IPS e.max Press L; color HO
- 5x 3 Pastillas IPS e.max Press L; colores MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1x IPS e.max sistema de cilindros, 100 g
- 1x IPS e.max sistema de cilindros, 200 g
- 1x IPS Silicone Ring, 100 g
- 1x IPS Silicone Ring, 200 g
- 2x IPS e.max pistones de AlOx
- 1x IPS e.max separador pistones AlOx, 200 mg
- 1x IPS Connector
- 1x Guía de colores IPS e.max Press HO / MO

IPS e.max Press Basic Kit LT (Baja Translucidez)



IPS e.max Press Basic Kit LT incluye las pastillas, así como los accesorios necesarios para la fabricación de estructuras con la técnica de maquillaje y la técnica cut-back. El Basic Kit se suministra en el estuche, pudiendo ampliarse a voluntad con otros Kits IPS e.max y estuches adicionales.

Suministro:

IPS e.max Press Basic Kit LT (Baja Translucidez)

- 6x 5 Pastillas IPS e.max Press LT; Colores LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 6x 3 Pastillas IPS e.max Press LT L; Colores LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 1x IPS e.max sistema de cilindros, 100 g
- 1x IPS e.max sistema de cilindros, 200 g
- 1x IPS Silicone Ring, 100 g
- 1x IPS Silicone Ring, 200 g
- 2x IPS e.max pistones de AlOx
- 1x IPS e.max separador pistones AlOx, 200 mg
- 1x IPS Sprue Guide, 100g
- 1x IPS Sprue Guide, 200g
- 1x IPS Connector
- 1x Guía de colores IPS e.max Press/CAD LT
- 1x Bleach Module BL
- 1x IPS Ceramic Etching Gel Kit

IPS e.max Press Ingot Kit LT (Baja Translucidez)



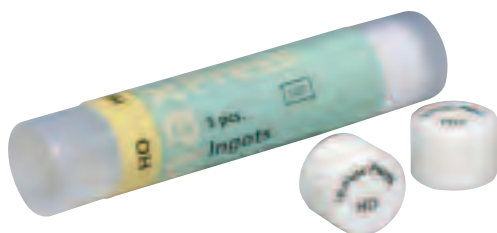
IPS e.max Press Basic Kit LT incluye las pastillas, así como los accesorios necesarios y es el suplemento ideal para el surtido básico IPS e.max Press Basic Kit MO. El Basic Kit se suministra en el estuche, pudiendo ampliarse a voluntad con otros Kits IPS e.max y estuches adicionales.

Suministro:

IPS e.max Press Ingot Kit LT (Baja Translucidez)

- 6x 5 Pastillas IPS e.max Press LT;
Colores LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 6x 3 Pastillas IPS e.max Press L;
Colores LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3.5, LT B1
- 1x Guía de colores IPS e.max Press/CAD LT
- 1x Bleach Module BL

Pastillas IPS e.max Press HO (Alta Opacidad)



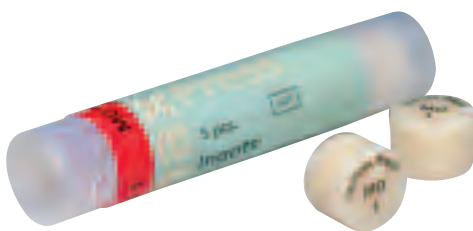
Las pastillas IPS e.max Press HO (Alta Opacidad) están disponibles en 2 tamaños y en un color (HO).

Suministro :

Pastillas IPS e.max Press HO

- 1x 5 Pastillas IPS e.max Press, color HO
- 1x 3 Pastillas IPS e.max Press L, color HO

Pastillas IPS e.max Press MO (Medium Opacity)



IPS e.max Press MO (Media Opacidad) están disponibles en 2 tamaños y en 5 colores (MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4).

Suministro:

Pastillas IPS e.max Press MO

- 5x 5 Pastillas IPS e.max Press,
colores MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 5x 3 Pastillas IPS e.max Press L,
colores MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4

Pastillas IPS e.max Press LT (Low Translucency)



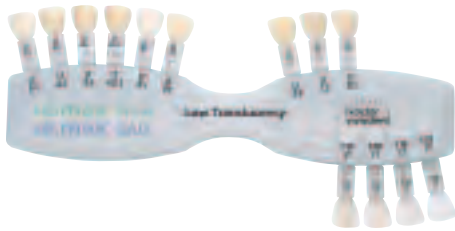
Pastillas IPS e.max Press LT (Baja Translucidez) para la técnica de maquillaje y de reducción (cut back) se encuentran disponibles en 2 tamaños, 9 colores A–D y 4 colores Bleach BL.

Suministro :

Pastillas IPS e.max Press LT (Low Translucency)

- 13 x 5 Pastillas IPS e.max Press LT;
Colores 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 Pastillas IPS e.max Press LT L;
Colores 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

IPS e.max Press/CAD LT guía de colores



La Guía de colores IPS e.max Press/CAD LT permite la determinación del color de la restauración incluso antes de inyectar. Las muestras de la guía ofrecen el final de las pastillas/bloques después de su manipulación.

IPS e.max Press HO/MO guía de colores



IPS e.max Press HO/MO guía de colores permite determinar el color de la estructura antes de la inyección. Las placas de muestra presentan el color de cada pastilla después de la inyección.

IPS e.max Press Opaquer Kit



IPS e.max Press Opaquer Kit contiene los opaquers necesarios para la inyección sobre estructuras de galvano. Los Opaquers están disponibles en 5 colores (0–4), los cuales se pueden seleccionar según el color dental deseado y cocer para así obtener una unión homogénea tanto a la estructura de galvano como a las pastillas de IPS e.max Press.

Suministro:

IPS e.max Press Opaquer Kit

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

IPS e.max pistón AIOx



Con IPS e.max pistón AIOx se inyectan las pastillas de cerámica en estado blando en el cilindro de revestimiento. Este pistón tiene un mayor diámetro y es algo más corto que el actual IPS Empress pistón AIOx y por lo tanto está exclusivamente indicado para su uso con el sistema de cilindros IPS e.max. El pistón de AIOx está redondeado en ambos extremos, por lo que se puede utilizar para inyectar por ambos lados. De esta forma se diferencia del actual pistón de inyección.

Suministro:

IPS e.max pistón AIOx

- 2 IPS e.max pistón AIOx

IPS e.max separador pistón AIOx



IPS e.max separador pistón AIOx impide que los vástagos de AIOx se adhieran a las pastillas de inyección durante el proceso de inyección y de enfriamiento en el cilindro de revestimiento. El pistón de AIOx se sumerge en el frasco y se rota. Así, el polvo se adhiere a la superficie y forma una capa de separación. Es suficiente con utilizar una ligera cantidad de separador. El pistón de AIOx frío, con separador aplicado, se introduce inmediatamente antes de la inyección en el cilindro precalentado.

Suministro:

IPS e.max separador pistón AIOx

- 1x IPS e.max separador pistón AIOx 200 mg

IPS® Sprue Guide



La IPS Sprue Guide (guía de jitos) permite la correcta colocación de los jitos de las piezas a ser inyectadas en la base del cilindro.

Suministro:

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

IPS e.max sistema de cilindro



IPS e.max sistema de cilindro sirve para colocar los jitos a la restauración modelada. Se ha ampliado la base para que el cilindro de silicona IPS encaje perfectamente en la misma. La base para cilindro IPS e.max, más amplia, se diferencia considerablemente de la actual base para cilindro IPS Empress, previniendo así cualquier posible confusión.

Suministro:

IPS e.max sistema de cilindro 100 g

- 3x IPS e.max base para cilindro 100 g
- 3x IPS e.max guía para cilindro 100 g

IPS e.max sistema de cilindro 200 g

- 3x IPS e.max base para cilindro 200 g
- 3x IPS e.max guía para cilindro 200 g

IPS® Silicone Rings



- IPS Silicone Ring, pequeño, para el sistema de cilindros de 100 g de IPS Empress e IPS e.max
- IPS Silicone Ring, grande, para el sistema de cilindros de 200 g de IPS Empress e IPS e.max

Suministro:

- IPS Silicone Ring small 100 g
- IPS Silicone Ring big 200 g

IPS Connector



IPS Connector son piezas auxiliares de plástico en seis formas diferentes. Se utilizan para el modelado de puentes de 3 piezas y proporcionan conectores de unión, correctos y anatómicos.

IPS Connector	Área de aplicación recomendada
	Anteriores inferiores
	Caninos inferiores – Anteriores superiores
	Caninos inferiores – Anteriores/Caninos superiores
	Caninos y premolares superiores e inferiores
	Premolares superiores e inferiores
	Premolares y molares superiores e inferiores

IPS® PressVEST revestimiento



IPS Press VEST es un revestimiento optimizado en base a fosfato para el método de calentamiento convencional (lento). Garantiza restauraciones exactas y puede utilizarse con las siguientes cerámicas de inyección Ivoclar Vivadent en los hornos de inyección EP 500, EP 600, EP 600 Combi y Programat EP 5000:

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

IPS PressVEST **no** está indicado para el colado de metales debido a sus elevadas temperaturas.

Suministro:

IPS PressVEST

- 25x 100 g IPS PressVEST polvo
- 1x 0,5 l IPS PressVEST líquido
- 50x 100 g IPS PressVEST polvo
- 1x 1 l IPS PressVEST líquido

IPS® PressVEST Speed revestimiento



IPS Press VEST Speed es un revestimiento optimizado en base a fosfato para el método de calentamiento rápido. El revestimiento puede utilizarse con las siguientes cerámicas de inyección Ivoclar Vivadent en los hornos de inyección EP 500, EP 600, EP 600 Combi y Programat EP 5000:

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

IPS PressVEST Speed **no** está indicado para el colado de metales debido a sus elevadas temperaturas.

Suministro:

IPS PressVEST Speed

- 25x 100 g IPS PressVEST Speed polvo
- 1x 0,5 l IPS PressVEST Speed líquido
- 50x 100 g IPS PressVEST Speed polvo
- 1x 1 l IPS PressVEST Speed líquido

IPS® e.max Press Invex



El líquido IPS e.max Press Invex se utiliza para disolver la capa de reacción que se forma durante el proceso de inyección sobre las estructuras inyectadas de IPS e.max Press y ZirPress.

Suministro:

IPS e.max Press Invex

- 1x 1 l IPS e.max Press Invex

IPS Natural Die Material



IPS Natural Die Material fotopolimerizable imita el color del diente preparado, ofreciendo la base ideal para reproducir el color natural. IPS Natural Die Material está disponible en 9 colores. La ordenación cromática se ha reestructurado y el surtido contiene todas las posibles variantes de color para realizar restauraciones naturales de cerámica total:

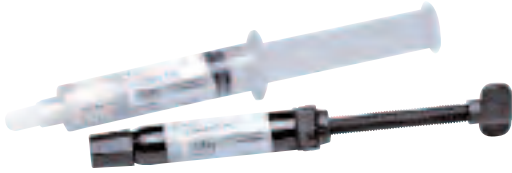
- Color para imitar muñones blanqueados (NS 1)
- 1 Color para imitar dentina secundaria de colores intensos (ND 6)
- 1 Color para imitar muñones desvitalizados fuertemente pigmentados (ND 9)

Suministro:

IPS Natural Die Material Kit

- 9x 8 g IPS Natural Die Material;
Colores: ND 1, ND 2, ND 3, ND 4, ND 5, ND 6, ND 7, ND 8, ND 9
- 1x 20 ml IPS Natural Die Material Separador
- 8x 10 IPS Condensers
- 8x 10 IPS Portamuñones
- 2x Mangos Universales
- 1x IPS Natural Die Material guía de colores

IPS® Object Fix Putty / IPS® Object Fix Flow



IPS Object Fix Putty / Flow son pastas auxiliares para apoyar las restauraciones de cerámica sin metal durante la cocción. La pasta se utiliza para asegurar de manera sencilla las restauraciones sobre las espigas de metal de la plataforma de cocción. Gracias a su consistencia, IPS Object Fix Putty / Flow son fáciles de aplicar y cómodas de Retire después de la cocción.

Suministro:

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 es una bandeja de cocción universal diseñada para colocar las restauraciones a ser cocidas, las pastillas de inyección o los pistones de AIOx. Si la bandeja se utiliza en un horno cerámico, las restauraciones deben colocarse en el horno utilizando los pines metálicos incluidos.

Suministro:

- 1x IPS UniTray
- 3x 4 Metal Pins

IPS® Ceramic Gel de Grabado



IPS Ceramic Gel de Grabado se utiliza para producir superficies adhesivas en las restauraciones de cerámica en la técnica de cementación de composites, ya que realza el efecto de adhesión entre el composite de cementación y la superficie de cerámica. IPS Ceramic Gel de Grabado está exclusivamente indicado para laboratorio y uso extra oral y no se debe aplicar en la cavidad oral.

Forma de suministro:

IPS Ceramic Gel de Grabado Kit

- 1x 5 ml IPS Ceramic Gel de Grabado
- 1x 30 g Polvo neutralizador
- 1 Medida

Pinzas de cilindro



Las pinzas de cilindros permiten el trabajo seguro con los cilindros de revestimiento. se utilizan para colocar las pastillas y los pistones de AIOx en el cilindro de revestimiento antes de comenzar el proceso de inyección.

Suministro:

- 1x Pinzas de cilindro

Programat® EP 5000



El horno Programat EP 5000 es un horno Combi que puede utilizarse tanto como horno de inyección como de cocción. El horno cuenta con una pantalla gráfica a color de alta resolución con función táctil. El sistema OSD (Indicador de Estado de Funcionamiento) muestra el estado actual de funcionamiento del horno. El horno se encuentra equipado con una nueva mufla con tecnología QKT, la cual permite unos resultados de cocción e inyección óptimos. Su nuevo sistema de inyección con sistema IPF (Función de Inyección Inteligente) permite resultados de inyección de alta calidad con unos tiempos de trabajo más rápidos. Su sistema CDS (Sistema de detección de fisuras) permite identificar la aparición temprana de fisuras en el cilindro de revestimiento e interrumpir el proceso de inyección, si es necesario.

Suministro:

Programat EP 5000 Equipamiento Básico

- 1x Programat EP 5000
- Bandeja de enfriamiento, Set de calibrado automático de temperatura ATK2 (test pack), Bandeja de enfriamiento de cilindros, cable de corriente, tubo de vacío, pistón de inyección, memoria USB, cable USB, CD-Rom con programas (Prograbase 2)

Programat® P300



Programat P300, que se ha reducido a lo esencial, es toda una inspiración gracias a su coste/eficacia. Además, presenta un convincente y fácil concepto de funcionamiento. Una sencilla estructura de menú con guías de símbolos organizada con claridad guía al usuario durante la aplicación de los programas. El horno se equipa en fábrica con programas preprogramados para IPS e. max, IPS d.SIGN, IPS InLine y el sistema IPS Empress y convence al usuario con su moderno e atemporal diseño.

Forma de suministro:

Programat P300 Equipamiento Básico

- Programat P300
- Cable eléctrico, manguera de vacío, Set de prueba de calibrado, Kit de plataforma de cocción Programat

Programat® P500



Con el horno de cerámica de fácil manejo P500, se pueden obtener óptimos resultados de cocción con materiales de glaseado, maquillajes y cerámica. Este nuevo horno combina alta tecnología y diseño. La combinación del teclado sellado con membrana y el gran display gráfico, claramente organizado con función de pantalla táctil, facilitan su funcionamiento. La homogénea emisión de calor gracias a la nueva tecnología de mufla, el fácil, preciso y automático calibrado de temperatura, así como los 300 programas de cocción, hacen del P500 un compañero indispensable en el laboratorio.

Forma de suministro:

Programat P500 Equipamiento Básico

- Programat P500
- Cable eléctrico, manguera de vacío, Set de prueba de calibrado (ATK2), Kit de plataforma de cocción Programat, cable de descarga USB, memoria extraíble USB Programat

Programat® P700



El horno Programat P700 incluye una pantalla gráfica a color de alta resolución con función táctil, que puede utilizarse para mostrar imágenes digitales de pacientes y dientes. Cuenta con un sistema OSD (Indicador de Estado del Horno) que utiliza diferentes colores para mostrar el estado actual de funcionamiento del horno. Por ello el proceso de trabajo puede controlarse incluso desde larga distancia. El horno se encuentra equipado con la tecnología de mufla QTK, que permite obtener unos óptimos resultados de cocción.

Suministro:

Programat P700 Equipamiento Básico

- Programat P700
- Cable de red eléctrica, manguera de vacío, Set de control de temperatura, Memoria USB Multimedia, Surtido Programat Firing Tray

IPS e.max® Press —

USO PRÁCTICO

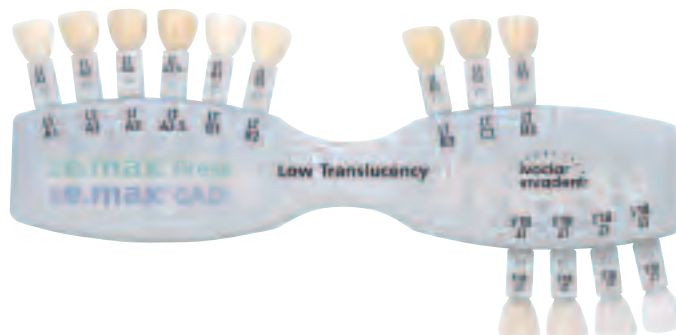
TOMA DE COLOR

El color de diente correcto es la base de una restauración con un aspecto vital. Después de la limpieza dental, se toma el color dental del diente no preparado y/o de los dientes adyacentes, teniendo en cuenta las características individuales durante todo este proceso. Si se planifica una preparación de corona, por ejemplo, también se debe tomar el color cervical. Con el fin de obtener los mejores resultados estéticos posibles, la toma de color se deberá realizar con luz día. Además el paciente no deberá llevar vestimenta de colores intensos y/o carmín. Básicamente, se tiene que tener en cuenta que el color final de una restauración es el resultado de los siguientes colores individuales:

- Color del muñón
- Color del bloque de cerámica
- Color de la cerámica de recubrimiento
- Color del material de cementación

IPS e.max Press/CAD LT guía de colores

Las muestras de color de la Guía de Color IPS e.max Press/CAD LT muestran el color de las pastillas correspondientes después de la inyección. Por ello permiten determinar el color requerido para la restauración directamente en el paciente.



IPS e.max Press HO/MO guía de colores

La guía de colores IPS e.max Press HO/MO permite determinar en la clínica dental el color de las pastillas a utilizar. La guía muestra el color de la pastilla después de la inyección.



DIRECTRICES PARA LA PREPARACIÓN Y REQUISITOS MÍNIMOS

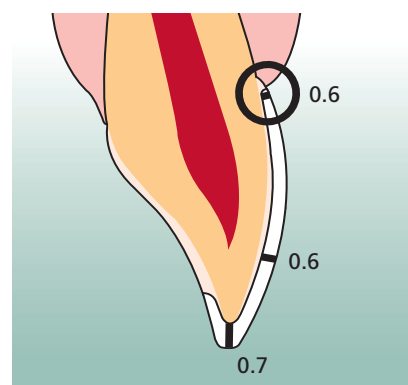
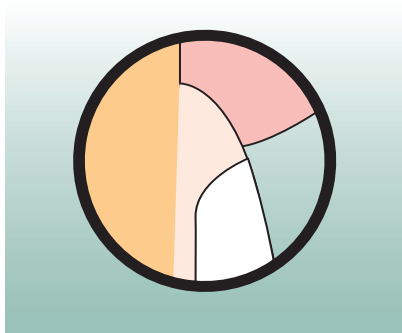
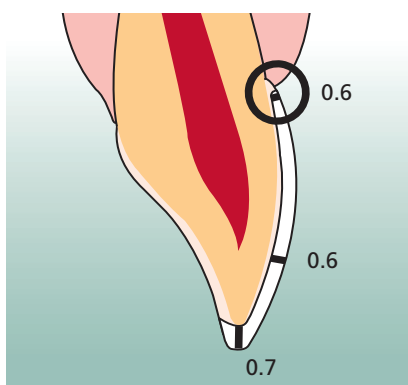
Solo siguiendo las directrices dadas y manteniendo los grosores de capa es posible trabajar con éxito con IPS e.max Press.

Carillas

Si es posible, la preparación debe estar localizada enteramente en el esmalte. Los márgenes de preparación incisal no deben estar localizados en el área de superficies de abrasión o superficies oclusales dinámicas. Con la utilización de líneas de orientación se puede alcanzar una reducción del esmalte controlada. No es necesario la eliminación de puntos de contacto proximales.

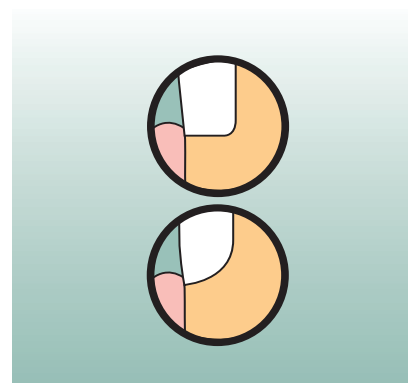
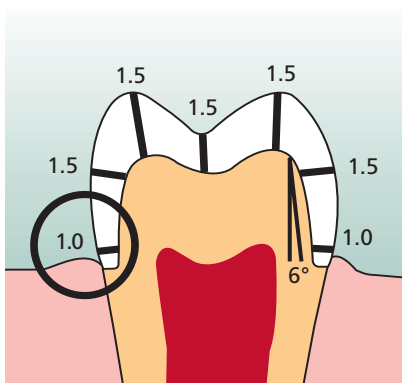
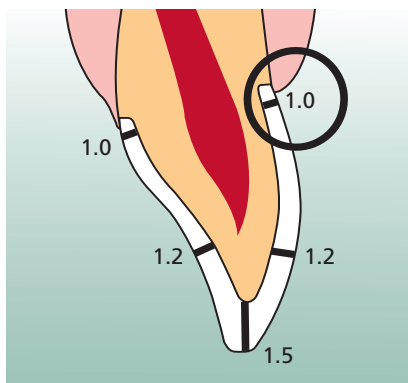
Para la **preparación sin necesidad de reducción del borde incisal (sólo reducción labial)**, la profundidad de preparación en el área labial debe ser de al menos 0,6 mm

Para la **preparación con reducción del borde incisal (reducción labial/incisal)**, la profundidad de preparación en el área cervical y labial debe ser de al menos 0,6 mm. El borde incisal debe reducirse en 0,7 mm. La extensión de la reducción depende de la translucidez deseada a construir en el área incisal. A mayor transparencia del borde incisal en la carilla, más pronunciada debe ser la reducción. Los dientes decolorados pueden necesitar una mayor preparación.



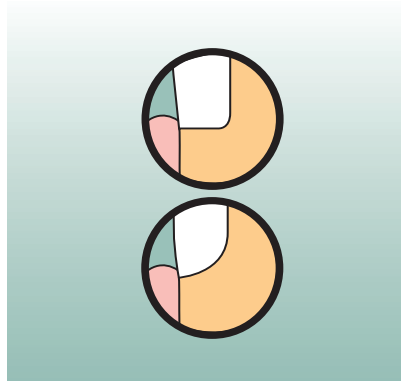
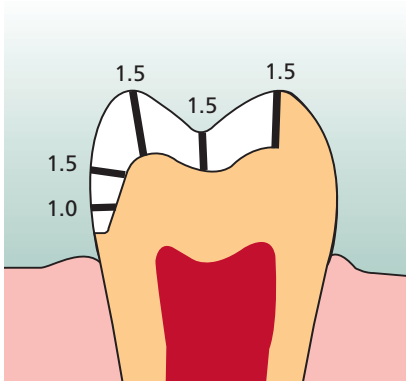
Coronas

Reducir homogéneamente la forma anatómica de la corona respetando los grosores mínimos indicados. Preparación con hombro circular en un ángulo de 10°–30°. Anchura del hombro circular aprox. 1 mm. Reducción del tercio incisal u oclusal de la corona en aprox. 1,5 mm. En coronas anteriores, la reducción labial y palato/lingual de las coronas anteriores debe ser de aprox. 1,2 mm.



Coronas parciales

Proporcione al menos 1,5 mm de espacio en las áreas de las cúspides. Las coronas parciales están indicadas si el margen de preparación se encuentra al menos alejado aproximadamente 0,5 mm de la punta de la cúspide, o si el esmalte se encuentra seriamente dañado. Prepare un hombro circular con bordes internos redondeados o en chamfer con un ángulo aproximado de 20°–30°. La anchura del hombro/chamfer circular es de aproximadamente 1,0 mm



Puentes

La anchura máxima de la pieza pónica varía de un paciente a otro. Esta depende de la posición, tamaño y estado de los dientes, así como de la posición de las piezas pilares en la arcada. Las mediciones para determinar la anchura de la pieza pónica deberían realizarse en los dientes sin preparar.

- En la zona anterior (anteriores hasta caninos) la anchura de la pieza pónica no debería sobrepasar los 11 mm
- En la zona premolar (canino hasta el 2° premolar) la anchura de la pieza pónica no debería sobrepasar los 9 mm.



CRITERIOS DE DISEÑO DE RESTAURACIÓN

El diseño de la restauración es la clave del éxito para la duración de las restauraciones de cerámica total. Cuanta mayor atención se preste al diseño de la estructura, tanto mejores serán los resultados finales y el éxito clínico. Tener en cuenta las siguientes reglas:

- El material de la estructura constituye el componente más resistente de la restauración y siempre debería tener como mínimo el 50% del grosor total de la estratificación.
- En preparaciones de gran tamaño, el exceso de espacio disponible en el caso de restauraciones estratificadas o parcialmente estratificadas debe estar compensado con el diseño del componente de alta resistencia IPS e.max Press y con el material de estratificación.
- El diseño del conector debería extenderse, siempre que fuera posible, en dirección vertical en lugar de en dirección sagital u horizontal.
- Especialmente, en puentes anteriores no siempre es posible obtener el necesario grosor del conector en dirección sagital (linguo-vestibular). En estos casos el grosor del conector debe aumentarse en dirección vertical (inciso-cervical).

Se deben tener en cuenta los siguientes grosores mínimos para que concuerden con el color de la guía de colores y cumplir los requisitos indicados en las pautas de preparación:

			Carillas finas	Carillas	Coronas parciales	Coronas		Puentes	
						anteriores	posteriores	anteriores	premolares
	Grosor de material IPS e.max Press LT	circular	0.3	0.6	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	Técnica de maquillaje	incisal/oclusal	0.4	0.7	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
	Grosor de material IPS e.max Press LT	circular	–	0.6	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	Técnica de reducción (después de la reducción)	incisal/oclusal	–	0.4	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
	Grosor de material IPS e.max Press HO/MO	circular	–	–	–	0.6	0.8	0.8	0.8
		incisal/oclusal	–	–	–	0.6	0.8	0.8	0.8
	Técnica de estratificación	Tipo de diseño	–	–	–	soporte de la forma del diente			
		Grosor del conector	–	–	–	–	–	16 mm ² (utilizar IPS Connector)	16 mm ² (utilizar IPS Connector)

dimensiones en mm

Si se utiliza IPS e.max Ceram para estratificar IPS e.max Press, se deben respetar los siguientes grosores de capa, así como la relación entre grosores de capa del material de estratificación y del material de inyección con respecto del grosor total de la restauración.

Máximo grosor de capa de la cerámica de estratificación en mm	0.6	0.7	0.8	0.9	1.2	1.4
Mínimo grosor de capa de la cerámica para estructuras en mm	0.6	0.8	1.0	1.1	1.3	1.6
Grosor total de la restauración en mm	1.2	1.5	1.8	2.0	2.5	3.0

Si no se mantienen los criterios de modelado dados, los grosores mínimos y los grosores mínimos de los conectores, pueden producirse fracasos clínicos como desprendimientos, fisuras y fracturas de la restauración.

Criterios para el diseño de la restauración:

– Para la Técnica de Maquillaje de IPS e.max Press LT



– Para la técnica de reducción (cut-back) de IPS e.max Press



– Para la técnica de capas de IPS e.max Press HO/MO



- Para el pónico y los conectores de un puente realizado con la técnica de reducción (cut-back) con IPS e.max Press LT



Diseño para la técnica de reducción (cut-back)

– Para el pónico y los conectores de un puente realizado con la técnica de capas con IPS e.max Press HO/MO



Diseño para blindaje total



Diseño para blindaje total



Diseño en forma de isla



Diseño para blindajes parciales



Diseño para blindajes parciales

Si no se mantienen los criterios de modelado dados, los grosores mínimos y los grosores mínimos de los conectores, pueden producirse fracasos clínicos como desprendimientos, fisuras y fracturas de la restauración.

CEMENTACIÓN

Para la cementación de las restauraciones IPS e.max, usted puede elegir entre materiales de cementación, de la amplia gama de cementos de Ivoclar Vivadent. Por favor, consulte las instrucciones de uso correspondientes.

Variolink® II / Variolink Veneer

El composite de cementación de polimerización dual y altamente estético, Variolink II lleva utilizándose con éxito desde hace más de 10 años y ofrece unos excelentes resultados clínicos. Variolink Veneer fotopolimerizable está especialmente indicado para la cementación adhesiva de carillas.

Multilink® Automix

El composite de cementación universal de polimerización dual ofrece una amplia gama de indicaciones. Además, crea una gran adhesión con todas las superficies de metal.

Vivaglass® CEM

Cemento de ionómero de vidrio autofraguante, para la cementación convencional de restauraciones de cerámica sin metal (óxido de circonio y cerámica de vidrio de disilicato de litio). El relleno específico de vidrio utilizado en Vivaglass CEM confiere al material una elevada translucidez. En consecuencia, es posible obtener resultados altamente estéticos.



		Cementación	
		adhesiva	autoadhesiva* / convencional
IPS e.max Press	Carillas finas, carillas	✓	–
	Coronas parciales	✓	–
	Coronas anteriores y posteriores, Puentes de 3 piezas hasta el segundo premolar	✓	✓
IPS e.max ZirPress	Carillas	✓	–
IPS e.max ZirCAD + IPS e.max ZirPress	Puentes retenidos por inlays	✓	–
IPS e.max ZirCAD	Coronas y puentes	✓	✓
IPS e.max CAD	Carillas	✓	–
	Coronas parciales	✓	–
	Coronas anteriores y posteriores	✓	✓
IPS e.max Ceram	Carillas	✓	–
Materiales de cementación recomendada		Variolink II Variolink Veneer Multilink Automix	Vivaglass CEM

- ✓ combinación de productos recomendada
 – combinación de productos no recomendada
 * sistemas del polvo/líquido autoadhesivos

IPS e.max® Press LT – TÉCNICA DE MAQUILLAJE

Preparación del modelo y del muñón

Fabricar un modelo de trabajo con muñones extraíbles. Se recomienda la aplicación de un sellador para endurecer la superficie y proteger el muñón de yeso. Sin embargo la capa de sellador no debe provocar ninguna modificación de las dimensiones del muñón.

Subsequently, the spacer is applied as described below. Please make sure to consider the expansion of the investment material when applying the spacer.

- Para carillas y coronas individuales la laca espaciadora se aplica en dos capas hasta 1 mm como máximo del borde de la preparación (aplicación de laca espaciadora 9–11 µm por capa)
- También pueden aplicarse dos capas de espaciador para las reconstrucciones de puentes. La capa adicional se aplica a las superficies intercoronales de los pilares (enfrentadas al pónico). Esta capa previene la fricción no deseada.

Carilla



Aplicación del espaciador en 2 capas hasta 1 mm. como máximo del margen de preparación

Corona unitaria



Aplicación del espaciador en 2 capas hasta 1 mm. como máximo del margen de preparación

Reconstrucciones de puentes



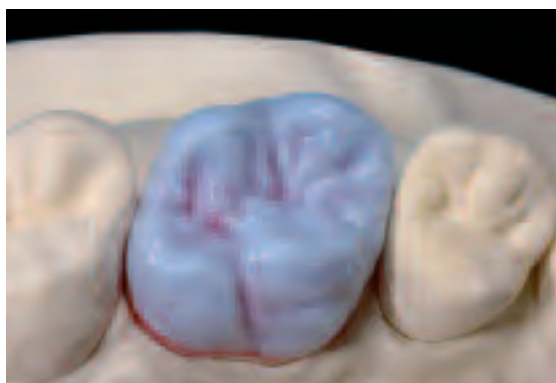
Aplicación del espaciador en 2 capas hasta 1 mm. como máximo del margen de preparación, pudiendo aplicarse una tercera capa en las superficies intercoronales.

Modelado

Después de crear un modelo de trabajo con muñones independientes y de preparar los muñones, se crea el contorno de la corona. Fabrique un encerado completamente anatómico y funcional para la técnica de maquillaje. Puede utilizar cualquier tipo de cera que se elimine sin dejar residuos.

Por favor respete las siguientes indicaciones para realizar el modelado:

- Respetar los grosores mínimos estipulados.
- El modelado exacto de la restauración, especialmente en el área de los márgenes de preparación, es indispensable. No exagere el modelado, ya que necesitaría procesos de ajuste arriesgados y de mucho trabajo.
- El posible relieve oclusal debe ser tenido en cuenta en una fase tan temprana como es el encerado, puesto que la cocción final de Shades, Stains y el glaseado también aportan una dimensión añadida a la superficie



Corona posterior modelada completamente anatómica

Colocación de los canales de inyección

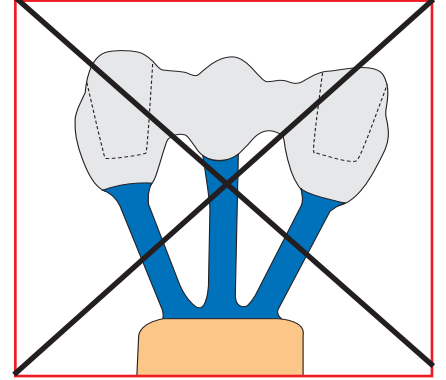
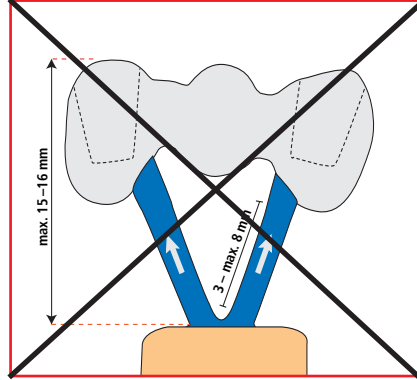
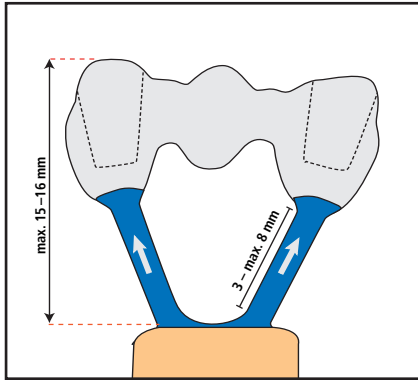
Colocar los canales de inyección siempre en la dirección de flujo de la cerámica y en el punto más grueso, de forma que se consiga que la cerámica viscosa fluya sin interferencias. En función del número de piezas se elige entre una base de cilindro de 100 g o de 200 g. Los puentes solo deben inyectarse con sistema de cilindros de 200 g. Es imprescindible tener en cuenta las siguientes directrices para la colocación de los bebederos:

	Carillas, coronas individuales, coronas parciales	Puentes de 3 piezas
Base de cilindro	100 g y 200 g	solo 200 g
Jito de cera ø	2.5 – 3 mm	2.5 – 3 mm
Longitud jito de cera	min. 3 mm, máx. 8 mm	min. 3 mm, máx. 8 mm
Longitud jito de cera incluida pieza	máx. 15–16 mm	máx. 15–16 mm
Punto de colocación en la pieza de cera	Área más gruesa del encerado	En ambos pilares del puente, no colocar jito en el pónico
Ángulo de colocación en relación a la pieza de cera	axial	axial
Ángulo de colocación sobre la base de cilindro	45–60°	45–60°
Modelado de los puntos de inserción	rounded and slightly tapered; no sharp angles or edges	rounded and slightly tapered; no sharp angles or edges
Distancia entra las piezas	min. 3 mm	min. 3 mm
Distancia al cilindro de silicona	min. 10 mm	min. 10 mm
Importante	Un objeto debe colocarse en el revestimiento cuando se quiera inyectar encerados unitarios muy delicados	

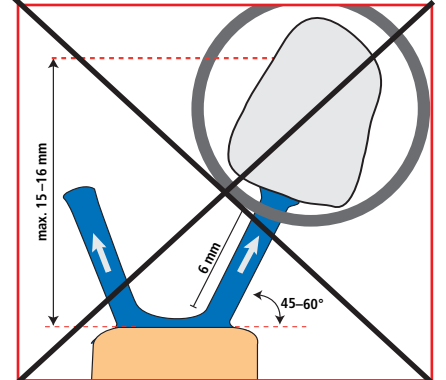
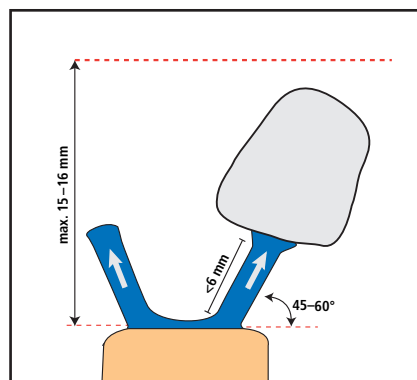
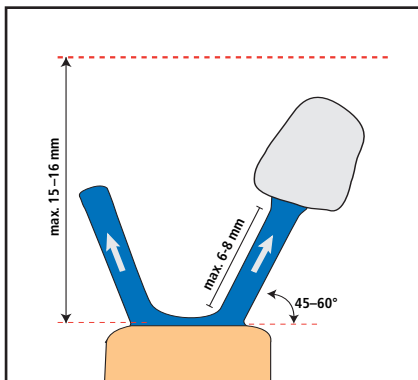


La colocación de jitos se lleva a cabo en la base del cilindro de revestimiento de IPS e.max. Los jitos deben colocarse en la dirección de flujo de la cerámica y siempre en la parte más gruesa de las restauraciones

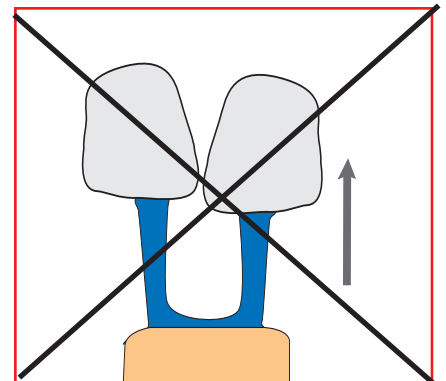
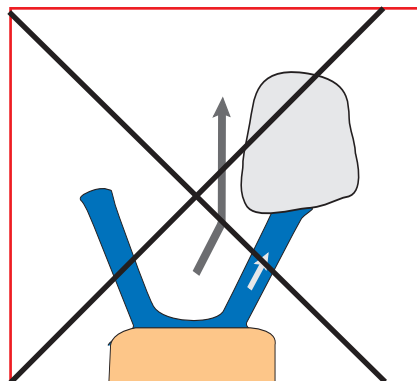
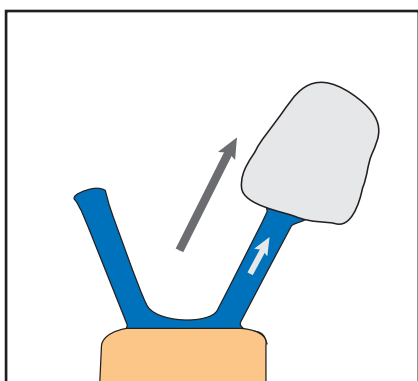
Colocación correcta de los canales de inyección



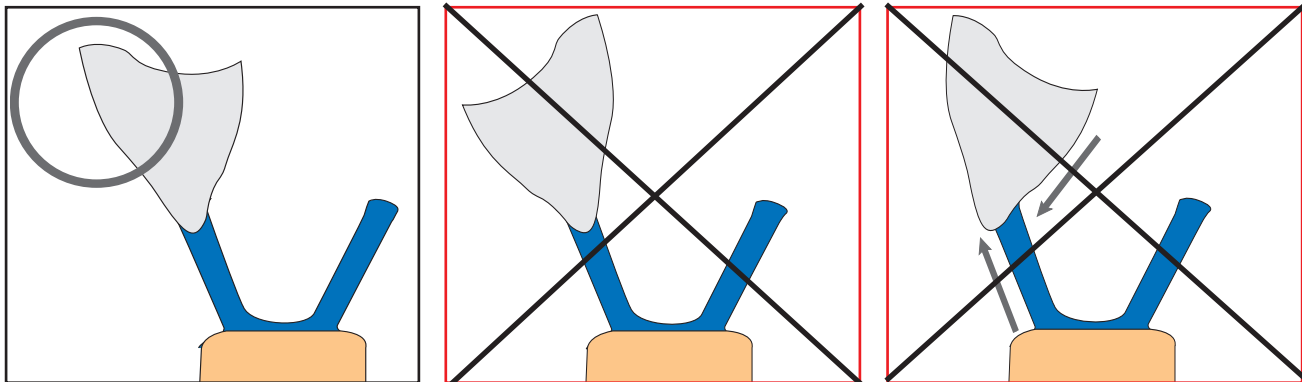
Los canales de inyección se colocan en la dirección del muñón de revestimiento (prolongación imaginaria del muñón de revestimiento)



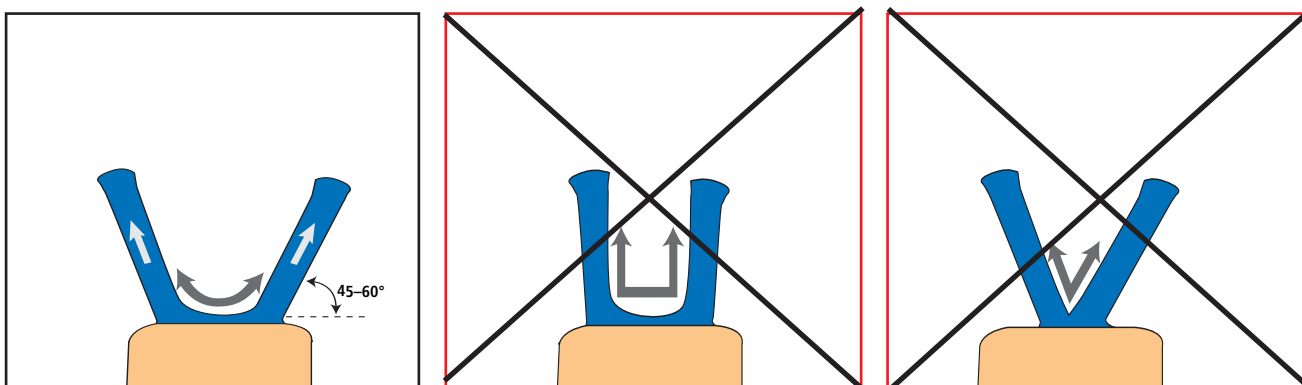
La longitud total entre canal de inyección y pieza no debe ser superior a 15-16 mm. Respetar el ángulo de 45°-60°.



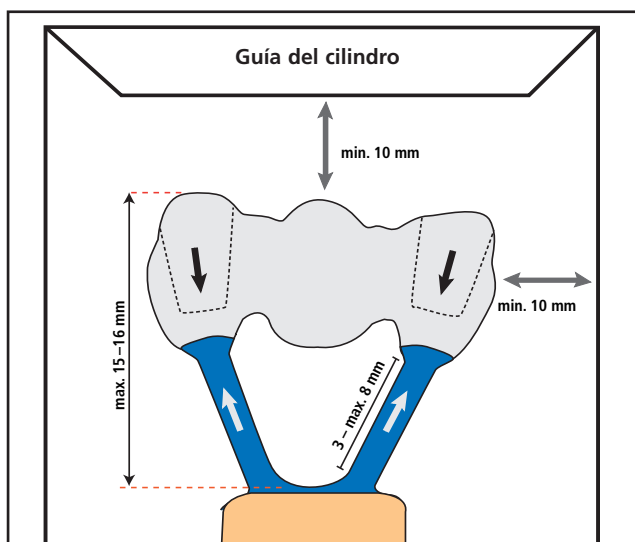
Colocar los canales de inyección en la dirección de flujo de la cerámica



Si se observa una corona desde interproximal, la cara más larga de la pieza (con frecuencia la cara bucal) está colocada en dirección al exterior del cilindro. Al mismo tiempo, tener en cuenta la dirección de flujo de la cerámica.



Colocar los canales de inyección redondeándolos. Respetar el ángulo de 45°-60°



Puesta en revestimiento

La colocación en revestimiento se puede realizar con IPS PressVEST (tratamiento lento) o con IPS PressVEST Speed (tratamiento rápido). Utilizar el cilindro de silicona con la correspondiente guía. Para determinar exactamente el peso de la cera, se recomienda el siguiente procedimiento:

- Pesar la base del cilindro IPS e.max (sellar la abertura de la base del cilindro con cera)
- Fijar con cera las piezas sobre la base del cilindro y pesar de nuevo
- La diferencia proporciona el peso de la cera utilizada

	Pastillas pequeñas	Pastillas grandes (L)
Peso de la cera	hasta máximo 0,75 g	hasta máximo 2 g
Sistema de cilindro	100 g y 200 g	solo 200 g

Consultar los parámetros de trabajo en las respectivas instrucciones de uso del revestimiento. Se recomienda el siguiente procedimiento:

- No aplicar liberador de tensiones sobre las piezas de cera
- Mezclar el revestimiento. El revestimiento contiene polvo de cuarzo, por lo tanto, evitar la inhalación del mismo
- Realizar la puesta en revestimiento de las cavidades con instrumentos adecuados. Prestar atención para no dañar los bordes de cera finos
- Colocar el cilindro de silicona IPS con precaución sobre la base del cilindro, sin dañar las piezas de cera. El cilindro de silicona debe encajar bien sobre la base del cilindro.
- Seguidamente llenar el cilindro con revestimiento hasta la marca y seguidamente colocar la guía del cilindro con un movimiento basculante
- Dejar que el revestimiento fragüe
- Debido a la 'eflorescencia', se recomienda no dejar en revestimiento durante todo el fin de semana



Para la puesta en revestimiento utilizar cilindro de silicona IPS. Verter el revestimiento lentamente y rellenar el cilindro.



Llenar el cilindro hasta la marca y ajustar la guía del cilindro mediante un movimiento basculante

Precalentamiento

Una vez transcurrido el tiempo de fraguado del revestimiento (IPS PressVEST o IPS PressVEST Speed), preparar el cilindro para el precalentamiento como sigue:

- Retirar la guía del cilindro y la base del cilindro con un movimiento giratorio
- Retirar con precaución el cilindro de revestimiento del cilindro de silicona IPS
- Eliminar los puntos de interferencia de la superficie de apoyo del cilindro con una espátula y comprobar que forma un ángulo de 90°.
- Procurar que no penetren restos de revestimiento en el canal de inyección, si esto sucediera eliminar con aire
- Si se precalientan varios cilindros simultáneamente, marcar éstos con los respectivos colores de las pastillas

	IPS PressVEST	IPS PressVEST Speed
Tiempo de fraguado	min. 60 minutos	min. 30 minutos, máx. 45 minutos
Temperatura horno de precalentamiento	Temperatura ambiente	850 °C; Introducir a esta temperatura
Posición del cilindro en el horno	En la parte posterior, inclinado con el canal de inyección hacia abajo	En la parte posterior, inclinado con el canal de inyección hacia abajo
IPS e.max Press pastillas	No precalentar	No precalentar
IPS e.max pistón AIOx	No precalentar	No precalentar
Importante	Si se ponen varios cilindros en revestimiento Speed, se recomienda hacerlo escalonadamente e introducirlos en el horno de precalentamiento a intervalos de 20 minutos. Al introducir los cilindros en el horno de precalentamiento procurar que la temperatura no baje excesivamente. El tiempo de mantenimiento cuenta desde el momento en que se alcanza la temperatura de precalentamiento	



Colocar el cilindro de revestimiento en la parte posterior de la cámara, inclinado con el canal de inyección hacia abajo



No precalentar ni IPS e.max Press pastillas ni el pistón de AIOx

Para trabajar con éxito diariamente en el laboratorio, es imprescindible un buen funcionamiento del resto de los aparatos y materiales, especialmente de los hornos de precalentamiento. Para ello es necesario limpiar el horno en frío mediante un aspirador, así como una revisión periódica de la temperatura y de los refractarios por el fabricante.

Inyección

Antes de que finalice el ciclo de precalentamiento, es necesario realizar los siguientes preparativos para la inyección

- Preparar un IPS e.max pistón ALOx **frío** y pastillas IPS e.max Press **frías** en el color deseado
- A continuación sumergir el pistón **frío** IPS e.max Alox en el recipiente del separador IPS e.max pistón Alox
- Encienda el horno con la antelación suficiente de manera que el auto-test y la fase de precalentamiento estén completadas
- Seleccione el programa de inyección para IPS e.max Press y el tamaño de cilindro deseado.

Una vez finalizado el ciclo de precalentamiento, extraer el cilindro del horno. La duración de este procedimiento debe ser de máximo 1 minuto para que el cilindro no se enfríe demasiado.

- Introducir la pastilla **fría** de IPS e.max Press en el cilindro **caliente**
- Introducir la pastilla con la cara redondeada sin impresión en el cilindro. La cara impresa sirve para el control del color y mira hacia arriba
- Introducir el pistón **frío** IPS e.max Alox con la cara espolvoreada hacia abajo en el cilindro **caliente**
- Con las pinzas para cilindros colocar el cilindro en el centro del horno de precalentamiento **caliente**
- Pulsando la tecla START se inicia el programa elegido

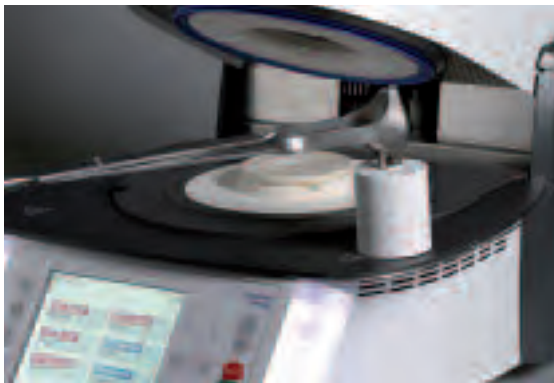
	Cilindro 100 g	Cilindro 200 g
Carillas, coronas parciales, coronas parciales	1 pastilla pequeña	1 pastilla pequeña ó 1 pastilla grande
Puentes de 3 piezas		máx. 1 pastilla grande
Pastilla IPS e.max Press	Fría	Fría
Pistón IPS e.max Alox	Frío	Frío
IPS e.max separador pistón Alox	✓	✓



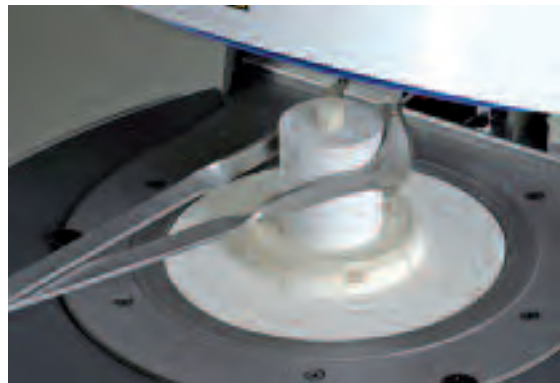
Preparar un IPS e.max pistón ALOx **frío**, con separador y una IPS e.max Press pastilla **fría** en el color elegido



Introducir la pastilla **fría** de IPS e.max en el cilindro de revestimiento **caliente** con la marca de color hacia arriba



Introducir el pistón IPS e.max AIOx **frio** con la cara espolvoreada hacia abajo en el cilindro de revestimiento **caliente**



Colocar el cilindro **caliente** con las pinzas para cilindros en el centro del horno de precalentamiento **caliente**



Pulsar la tecla START para iniciar el programa elegido



Una vez finalizado el programa de inyección, colocar el cilindro caliente utilizando las pinzas para cilindros sobre la rejilla de enfriamiento y dejar enfriar a temperatura ambiente

Parametros de inyección para IPS e.max Press

	B	t _z	T	H	V ₁	V ₂	A
EP 600 / EP 600 Combi Cilindro pequeño	700°C 1292°F	60°C 108°F	915°C 1679°F	15'	500°C 932°F	915°C 1679°F	300
EP 600 / EP 600 Combi Cilindro grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	920°C 1688°F	25'	500°C 932°F	920°C 1688°F	300
EP 500 Cilindro pequeño	700°C 1292°F	60°C 108°F	925°C 1697°F	15'	500°C 932°F	925°C 1697°F	Programa 11-20 Software 2.9
EP 500 Cilindro grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	25'	500°C 932°F	930°C 1706°F	Programa 11-20 Software 2.9

Si utiliza el horno Programat EP 5000, seleccione el programa de inyección de acuerdo al tamaño del cilindro y de la pastilla a ser utilizada.

Eliminación del revestimiento

Tras el enfriamiento, el cilindro puede presentar pequeñas fisuras, las cuales se forman durante la fase de enfriamiento (justo alrededor del pistón de AlOx) debido al diferente coeficiente de expansión térmica de los distintos materiales (pistón de AlOx, revestimiento y cerámica de inyección), pero éstas no influyen en absoluto en el resultado final de la inyección.

Proceder como se indica a continuación para la eliminación del revestimiento:

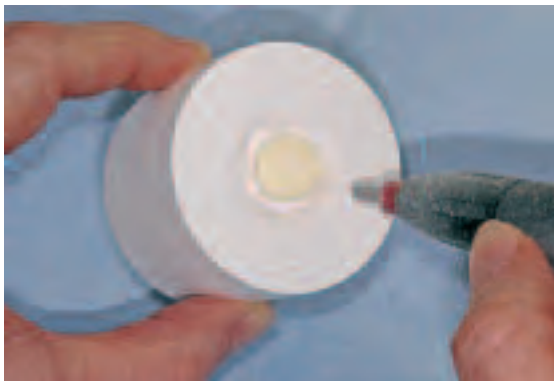
- Marcar la longitud del pistón sobre el cilindro ya frío
- Cortar el cilindro con un disco. Esta zona de rotura permite separar de forma segura el pistón de AlOx y la cerámica
- Con una espátula para yeso separar en dos el cilindro por la zona cortada
- La eliminación gruesa del revestimiento se realiza con perlas de brillo a 4 bar de presión
- La eliminación definitiva del revestimiento se realiza con perlas de brillo a 2 bar de presión
- No realizar la eliminación del revestimiento con óxido de aluminio
- Para no dañar los bordes de la pieza inyectada durante la eliminación del revestimiento, es necesario tener en cuenta la dirección y la distancia de arenado
- La eliminación de los restos de cerámica del pistón se efectúa con Al₂O₃ tipo 100



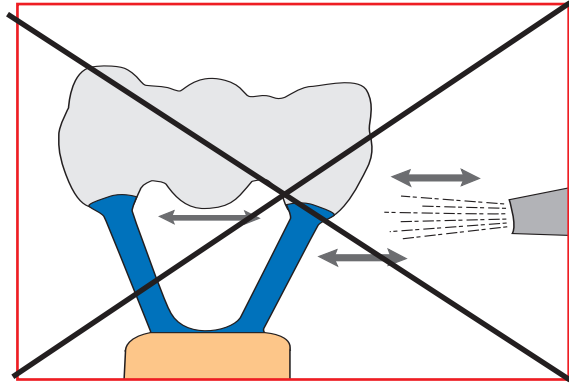
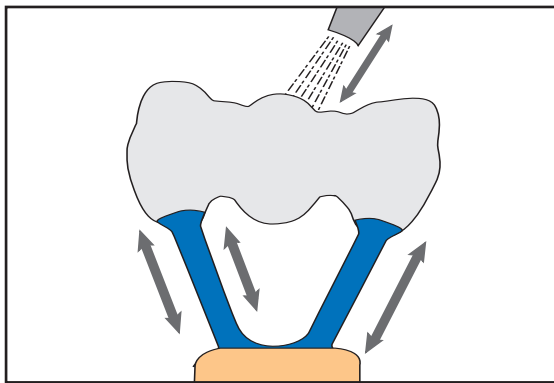
Marcar la longitud del pistón AlOx



Cortar el cilindro con un disco y separar en dos por la zona cortada



La eliminación gruesa del revestimiento se realiza con perlas de brillo a 4 bar de presión hasta hacer visible la pieza inyectada



La eliminación definitiva del revestimiento se efectúa con perlas de brillo a 2 bar de presión



Piezas inyectadas IPS e.max libres de revestimiento con escasa capa de reacción

Eliminación de la capa de reacción

Una vez retirado el revestimiento se elimina la capa de reacción originada durante el proceso de inyección con el líquido IPS e.max Press Invex. Proceder como se describe a continuación:

- Verter el líquido Invex en un recipiente de plástico PE
- Introducir la pieza inyectada en el líquido Invex y limpiar en baño de ultrasonido durante mínimo 10 minutos y máximo 30 minutos. Comprobar que la pieza inyectada está totalmente cubierta por el líquido Invex
- Seguidamente lavar con agua corriente y secar con aire
- Eliminar la capa de reacción blanca con Al_2O_3 tipo 100 y 1–2 bar de presión
- Comprobar que se ha eliminado totalmente la capa de reacción de las caras internas y externas (en caso necesario repetir el procedimiento)
- Si no se elimina totalmente la capa de reacción, se pueden formar burbujas, las cuales pueden ocasionar problemas de unión e incluso fisuras en la cerámica de capas
- Sustituir el líquido Invex después de 20 aplicaciones o en caso de formación de sedimentaciones



Eliminar la capa de reacción de las piezas inyectadas con líquido Invex en baño de ultrasonido



Eliminar totalmente la capa de reacción de Al_2O_3 y 1–2 bar de presión

Advertencia

- El líquido Invex contiene < 1% de ácido fluorhídrico
- Invex es nocivo si se inhala o ingiere, así como en contacto con la piel. Es corrosivo.
- Mantener el envase herméticamente cerrado y almacenar en un lugar bien ventilado (armario para ácidos)
- Si el material entra en contacto con los ojos, lavar con abundante cantidad de agua y consultar con el médico
- Si el material entra en contacto con la piel, lavar inmediatamente con abundante cantidad de agua
- Durante su manipulación utilizar ropa adecuada, guantes y mascarilla
- En caso de accidente o malestar físico, consultar rápidamente al médico. Siempre que sea posible llevar la etiqueta de Invex)



Eliminación

- Neutralizar Invex
- Para neutralizar la solución añadir cal o carbonato sódico (de venta en supermercados) y dejar actuar durante 5 minutos
- Una vez transcurrido el tiempo de reacción, verter la solución neutralizada por el desagüe con abundante cantidad de agua



Acabado

Para el repasado y acabado de las cerámicas de vidrio son necesarios instrumentos de repasado adecuados. Si se utilizan los instrumentos de repasado inadecuados, pueden originarse entre otros desprendimientos en los bordes y sobrecalentamiento localizado (Por favor, consulte las recomendaciones correspondientes de Ivoclar Vivadent).

Se recomienda el siguiente procedimiento para el acabado de estructuras IPS e.max Press:

- Los ajustes de las estructuras inyectadas de IPS e.max Press deben reducirse al mínimo
- Separar los canales de inyección con un fino disco de diamante, humedeciendo continuamente el disco
- Evitar el sobrecalentamiento de la cerámica. Se recomienda utilizar baja revolución y presión (seguir las instrucciones del fabricante)
- Repasar los puntos de inserción de los canales de inyección
- Eliminar la laca espaciadora antes de colocar la pieza inyectada sobre el muñón. Colocar la estructura sobre los muñones y ajustar
- No 'separar a posteriori' las piezas por interdental con discos, puesto que podrían formarse zonas de fractura que influirían negativamente en la resistencia de la restauración de cerámica total
- Comprobar que una vez acabada la estructura conserve los grosores mínimos
- Antes de proceder al caracterización y glaseado, arenarse con Al_2O_3 y 1 bar presión y lavar con agua corriente o con vapor
- Algunas arenadoras requieren una presión diferente para llevar a cabo este procedimiento.



Cortar los canales de inyección con discos finos de diamante



Tras la separación, puede alcanzarse un excelente ajuste. El encerado anatómico y funcional es reproducido de manera exacta en la cerámica



Aplique una textura de superficie con los instrumentos de repasado adecuados.

Opcional

Elaboración del muñón con IPS Natural Die Material

IPS Natural Die Material fotopolimerizable imita el color del diente preparado. Con la información sobre el color del diente facilitada por el odontólogo (toma de color) se confecciona un muñón de control, el cual proporciona la base ideal para la reproducción cromática de la situación oral dada.

- Recubrir la cara interna de las restauraciones de cerámica con IPS Natural Die Material Separador y dejar actuar durante un corto espacio de tiempo
- Con el Condensador IPS aplicar IPS Natural Die Material del color correspondiente en el interior de la restauración y adaptarlo de tal forma que toda la superficie quede cubierta y rellena
- Rellenar totalmente la cavidad e introducir el portamuñones IPS en el material, adaptando el sobrante al portamuñones. Asegúrese de que el material queda bien adaptado a los bordes de la restauración y que no quedan fisuras
- Polimerizar IPS Natural Die Material con una lámpara de polimerización, p.ej. Lumamat 100 durante 60 segundos
- Una vez polimerizado, si fuera necesario, el muñón se puede repasar y pulir



Recubrir la cara interna de la restauración de cerámica con IPS Natural Die Material Separador y dejar actuar durante un corto espacio de tiempo



Llenar totalmente la cavidad e introducir el portamuñones en el material, adaptando el sobrante alrededor del portamuñones. Seguidamente polimerizar con luz

Cocción de maquillaje y caracterización

Los siguientes párrafos explicarán los pasos más importantes para la caracterización y el maquillaje. Para una información detallada sobre la cerámica de estratificación de nano-fluorapatita y su manipulación, por favor consulte las instrucciones de uso de IPS e.max Ceram. Antes de la cocción de maquillaje y glaseado, la restauración debe estar libre de polvo y grasa. Evita cualquier contaminación tras la limpieza.

Debe respetarse el siguiente proceso de trabajo:

- Para una mejor humectación de los maquillajes, debe aplicarse una pequeña cantidad de IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid en la superficie.
- Mezcle las pastas y masas en la consistencia adecuada utilizando los líquidos all round o longlife de IPS e.max Ceram Glaze and Stains
- Pueden alcanzarse colores más intensos con una repetición del maquillaje, mejor que palicar capas gruesas.
- Para imitar el área incisal y la translucidez del tercio incisal, debe utilizarse IPS e.max Ceram Shade Incisal
- Las cúspides y las fisuras pueden individualizarse utilizando Essence
- Realice la cocción de maquillaje y caracterización utilizando los parámetros de cocción indicados.



Aplicar IPS e.max Ceram Shade Incisal para imitar el área incisal



Aumente el chroma en la superficie bucal

Parámetros para la cocción de maquillaje y caracterización

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquillaje</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje y caracterización	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

Pueden realizarse ciclos de cocción adicionales de maquillaje y caracterización utilizando los mismos parámetros de cocción.



Restauración de IPS e.max Press completamente anatómica después de la cocción de maquillaje y caracterización.

Cocción de glaseado

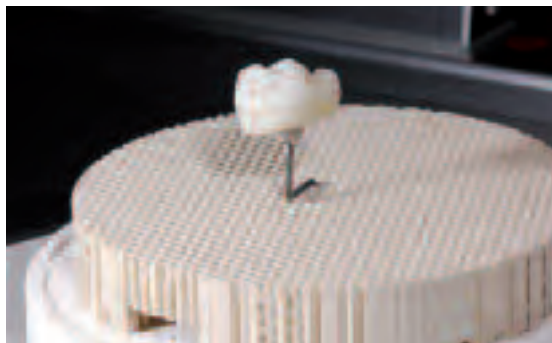
La cocción de glaseado puede realizarse utilizando las masas o pastas de glasear

Se recomienda seguir el siguiente procedimiento:

- Mezcle el material de glaseado utilizando los líquidos allround o longlife de IPS e.max Ceram Glaze and Stains hasta alcanzar la consistencia deseada
- Aplicar una capa homogénea de material de glaseado en todas las superficies de la restauración
- Si se desea una mayor fluorescencia en las áreas cervicales, la pasta de glasear fluorescente (pasta o masa) puede aplicarse en estas áreas.
- Realice la cocción de glaseado utilizando los parámetros de cocción estipulados.



Aplicar una capa homogénea de material de glaseado en la superficie



Realizar la cocción de glaseado en una bandeja de panel con los parámetros indicados.

Parámetros para la cocción de glaseado

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquillaje</i>	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

Si el brillo no es satisfactorio después de la primera cocción de glaseado, pueden realizarse cocciones de glaseado posteriores utilizando los mismos parámetros de cocción.



Restauración completada después de la cocción de glaseado



Excelente correspondencia de color

Opcional

Técnica 2-en-1

Primero se aplica la pasta de glasear, seguida de los maquillajes, los cuales se aplican sobre la capa de glaseado sin cocer.

Paso 1 – Aplicación del material de glasear

- Extraiga el material de la jeringa de IPS e.max Ceram Glaze y mezclelo en la consistencia adecuada utilizando IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid
- Aplicar el material de glaseado en todas las superficies externas de la restauración.
- El material de glasear no debe entrar en contacto con las áreas internas de la restauración
- Una capa de material de glaseado excesivamente fina puede provocar un brillo no satisfactorio de la restauración
- Evite la acumulación y las capas excesivamente gruesas de material de glaseado

Paso 2 – Aplicación de Essence/Shades::

- Mezcle IPS e.max Ceram Essence con IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid
- Extraiga el material de la jeringa de IPS e.max Ceram Shades y mezclelo en la consistencia deseada utilizando IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid.
- Aplique los materiales mezclados de Shade y Essence directamente sobre la capa de material de glaseado sin cocer.
- Intensifique el color correspondiente de dentina en las áreas cervical y oclusal utilizando IPS e.max Ceram Shades
- Para imitar el área incisal y la translucidez del tercio incisal, utilice IPS e.max Ceram Shade Incisal

Tras la aplicación del maquillaje y el glaseado, se realiza la cocción en un horno de cerámica compatible (p.ej. Programat P500). Deben respetarse los siguientes puntos al colocar la restauración en un horno y marcar los parámetros de cocción:

- Coloque las restauraciones en una bandeja de panal
- Como alternativa, las restauraciones pueden colocarse en una alhada de cocción. Debido a su posición más baja en la cámara de cocción, las restauraciones se encuentran expuestas a menos calor. Por ello, el tiempo de mantenimiento debe alargarse hasta 2 minutos más para alcanzar el brillo deseado.



Aplicar una capa homogénea de IPS e.max Ceram Glaze en todas las superficies de la restauración. Aplicar los materiales de Essence y Shade directamente sobre la capa de material de glaseado sin cocer.



Restauración completada después de la cocción de glaseado y maquillaje combinada

Parámetros para la cocción de glaseado

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica de maquillaje	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

IPS e.max® Press LT – CARILLAS FINAS

IPS e.max Press LT puede utilizarse para la fabricación de carillas muy finas. Para este propósito es suficiente una mínima preparación. Si cuenta con el suficiente espacio (p.ej. la retrusión de un diente) no se necesita preparación alguna.

Deben respetarse los siguientes grosores mínimos para la fabricación de carillas finas:

- labial: 0.3 mm
- incisal: 0.4 mm

Por favor, respete el siguiente proceso para la fabricación de carillas finas:

- Aplicar el espaciador a la preparación o el diente a ser tratado, según lo indicado en los consejos de preparación de carillas (ver pagina 24)
- Para carillas finas sin preparación, localice los márgenes de la restauración en el área proximal así como a lo largo del margen gingival.
- Respete el grosor mínimo de las carillas.
- Jitos, revestimiento, inyección, eliminación del revestimiento y eliminación de la capa de reacción según lo indicado en las páginas 25 - 34
- Es posible la aplicación de IPS e.max Ceram Incisal o Transpa
- Realice la cocción de glaseado y maquillaje con IPS e.max Ceram (páginas 37-38)
- Las carillas finas deben ser cementadas adhesivamente



Parámetros para IPS e.max Press LT – Carillas Finas

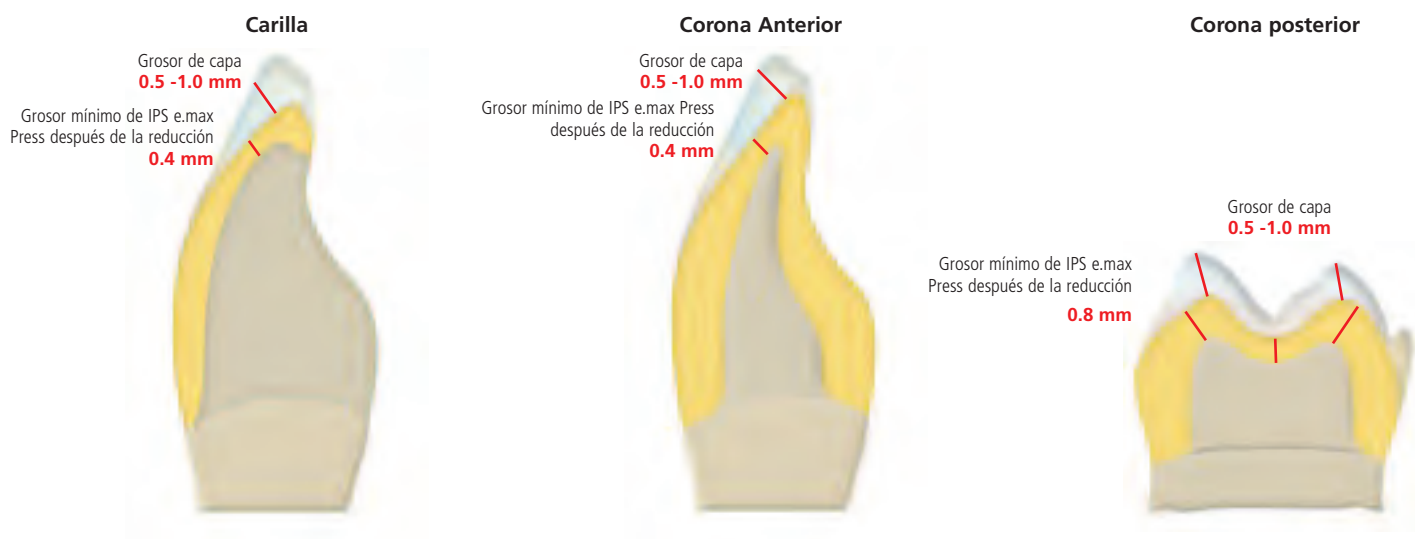
IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquillaje</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje e caracterización	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On después cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

IPS e.max® Press LT – TECNICA DE REDUCCIÓN (CUT-BACK)

Grosos de pared y capa

Para poder individualizar las restauraciones en el área incisal de manera que se correspondan con su modelo natural, las restauraciones de IPS e.max Press pueden estratificarse de manera adicional con los materiales de estratificación de IPS e.max Ceram. La restauración debe ser primero modelada de manera completamente anatómica. A continuación la restauración se rebaja antes de poner a revestimiento. Por ello la técnica cut-back es un método muy eficaz para la fabricación de restauraciones altamente estéticas.

Deben respetarse los siguientes grosos de pared y de capa:

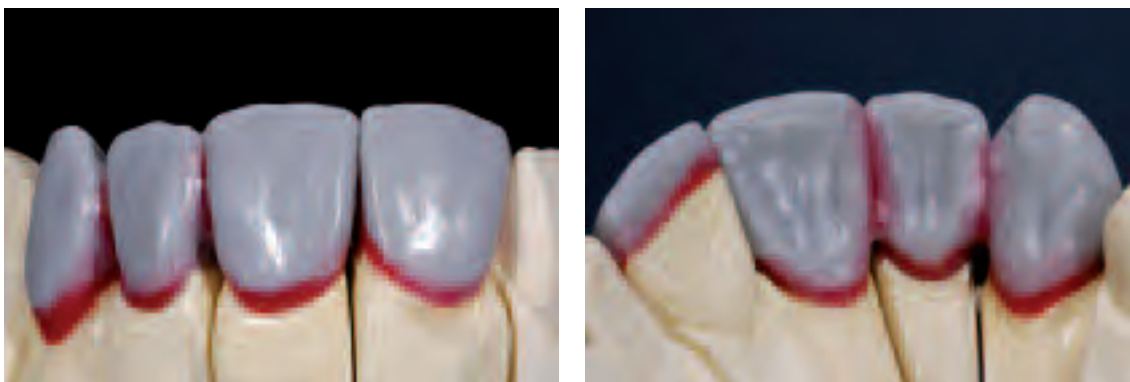


Preparación del modelo y del muñón

Para notas sobre la preparación del modelo y del muñón, por favor consulte la página 24

Modelado

Debe realizarse un encerado completamente anatómico para las restauraciones a ser estratificadas. Puede utilizar cualquier cera que queme sin dejar residuos. También, asegurese del grosor de las paredes para el modelado. Para una mejor diferenciación, puede utilizarse una cera base en un color diferente.



Encerado completamente anatómico. Para una mejor diferenciación, se recomienda utilizar una cera de diferente color

Cut-back

Si se utiliza Ips e.max Press, reduzca el encerado de manera que se reduzca el acabado después de la inyección a un mínimo. Fabrique una llave de silicona sobre el encerado completamente anatómico para preparar las restauraciones para la reducción. La llave de silicona ayuda a comprobar la reducción y puede utilizarse posteriormente durante la estratificación con IPS e.max Ceram.

Por favor respete los siguientes puntos para la reducción del encerado:

- Reducción del encerado en el tercio incisal
- Procure no diseñar contorneados muy extremos en los mamelones (puntas o filos)
- Compruebe la reducción por medio de una llave de silicona.
- Debe respetarse el grosor de pared mínimo



Fabrique una llave de silicona sobre el encerado completamente anatómico



Reducción del encerado en el tercio incisal



No diseñe contornos extremos en los mamelones



No es necesaria la reducción de las superficies lingual/palatal



Enecerado y colocación de jitos completada en el cilindro de 200g del sistema IPS e.max

Para los pasos correspondientes a la colocación de jitos, colocación en revestimiento, precalentamiento, inyección, eliminación de revestimiento y eliminación de la capa de reacción de la restauración, por favor consulte las páginas 25–34.

Acabado

Es de importancia crítica la utilización de los instrumentos de repasado correctos para el acabado y ajuste de las cerámicas de alta resistencia. Si se utilizan instrumentos de repasado no adecuados, pueden producirse descascarillamientos en los bordes y sobrecalentamientos locales (por favor consulte las recomendaciones de Ivoclar Vivadent).

El siguiente proceso es el recomendado para el acabado de las restauraciones de IPS e.max Press:

- Los ajustes por repasado deben mantenerse al mínimo
- Humedezca el área a repasar y utilice un disco de diamante fino para cortar los jitos.
- Prevenga el sobrecalentamiento del material de cerámica. Se recomienda utilizar baja velocidad y baja presión, Por favor respete las indicaciones correspondientes del fabricante
- Suavice los puntos de unión de los jitos
- Eliminar el espaciador antes de colocar las restauraciones en los muñones. Coloque las restauraciones en los muñones y realice los ajustes con cuidado
- No separe a posteriori los elementos de un puente utilizando discos separadores, esto puede provocar en puntos de rotura no deseados, los cuales comprometen la estabilidad posterior de la restauración de cerámica sobre metal.
- Cree la estructura de mamelones y la reducción final.
- Asegurese que se mantienen los grosores mínimos incluso después del acabado
- Arenar las estructura con Al_2O_3 a 1 bar (15 psi) de presión y aclare con agua corriente o con vapor antes de aplicar el material de estratificación
- Algunas arenadoras pueden necesitar diferentes ajustes de presión para realizar este proceso.



Restauraciones repasadas ajustadas al muñón



Suavice los puntos de unión de los jitos a baja presión y baja velocidad y realice el acabado de las superficies



Compruebe la reducción por medio de una llave de silicona, respetando el grosor mínimo de las paredes. Limite la reducción al tercio incisal



No realice diseños extremos de contorno en los mamelones



Las restauraciones inyectadas de IPS e.max Press reducidas después del acabado

Preparación para el blindaje

- Arene las superficies externas de la restauración con Al₂O₃ (tipo 100) a 1 bar (15 psi) de presión antes de estratificar. Algunas arenadoras pueden necesitar diferentes ajustes de presión para realizar este proceso.
- Antes de la cocción de wash, limpie la restauración concienzudamente con un chorro de vapor o bajo agua corriente



Antes de proceder al recubrimiento de la estructura, arenarse con Al₂O₃ y 1 bar presión y lavar con agua corriente o con vapor

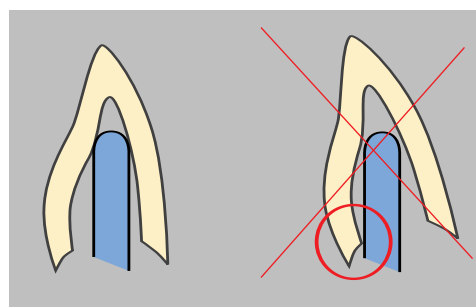
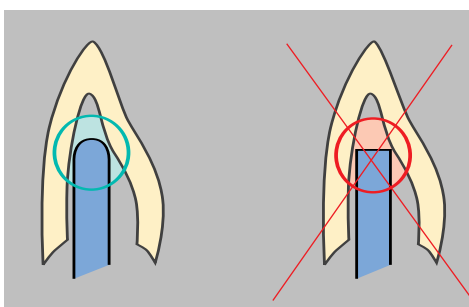
Blindaje con IPS e.max Ceram

A continuación se muestran los pasos más importantes del blindaje. Información detallada sobre el material de capas de nano-flúorapatita y su manipulación se encuentra en las instrucciones de uso de IPS e.max Ceram.



Plataformas de cocción y espigas

Para la cocción de las restauraciones utilizar un portaobjetos y las correspondientes espigas (No utilizar IPS e.max CAD Crystallization Tray o IPS e.max CAD Crystallization Pins). Redondear los extremos de las espigas, para evitar que la restauración se adhiera. Otra posibilidad para reducir este riesgo es cubrir la espiga con una lámina de platino o una pequeña cantidad de IPS Object Fix Putty o Flow. Limpiar las espigas con regularidad y no utilizar espigas sucias.



Cocción de preparación (base)

Antes de realizar la cocción de preparación, la estructura debe estar libre de suciedad y grasa. Después de su limpieza evitar cualquier contaminación. Realizar la cocción de preparación con Transpa Incisal, Impulse o Shades y Essence (No se puede utilizar ZirLiner, ya que éste solo funciona sobre óxido de circonio).

Para poder alcanzar brillo en las superficies no estratificadas ya en esta fase, es recomendable aplicar material de glasear en estas áreas y realizar una cocción wash. No mezcle materiales en pasta y polvo

Versión A: polvo

Si dispone de espacio suficiente, realizar la cocción de preparación con la masa IPS e.max Ceram Transpa Incisal e/o Impulse deseada. Para la mezcla utilizar los líquidos de modelar IPS e.max Ceram (allround o soft). Si se desea una consistencia plástica, puede utilizar también IPS e.max Ceram líquido de glaseado y maquillaje (allround o longlife). Aplicar la capa wash con un grosr fino en las áreas reducidas.



Realizar la preparación con Transpa Incisal o Impulse



...y cocer según los parámetros de cocción

Versión B: pasta

Si el espacio es reducido o si se desea aumentar el chroma desde el fondo se puede realizar la cocción de preparación con IPS e.max Ceram Shades y Essence. Mezclar la pasta o el polvo con el líquido de glaseado y maquillaje IPS e.max Ceram (allround o longlife) para obtener la consistencia deseada. Aplicar la capa wash con un grosr fino en las áreas reducidas.



Realizar la preparación con Shades y Essence



... y cocer según los parámetros de cocción

No se deben superponer materiales de blindaje sobre la capa de preparación sin cocer (polvo y pasta), puesto que ello provocaría la separación de la cerámica de capas. Antes de iniciar la estratificación, debe cocerse la capa de preparación.

Parámetros para la cocción de preparación (Wash)

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Cut-back technique</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de preparación (base)	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F



Cocción de incisal

Los materiales de estratificación de IPS e.max Ceram (Transpa, Transpa Incisal, Impulse) se utilizan para completar la forma anatómica y alcanzar una apariencia estética individualizada. Los materiales se mezclan utilizando los líquidos allround o soft de IPS e.max Ceram Build Up Liquids. Si es necesario, se puede realizar una segunda cocción de incisal utilizando los mismos parámetros de cocción.



Aplicar materiales de Impulse, p. ej. Opal Effect 1



Complete la restauración, p. ej. con materiales de incisal y Opal Effect 3



Coloque la restauración en la bandeja de cocción y utilice los parámetros de cocción para la cocción de incisal



Restauración tras la cocción de incisal

Parámetros para la Cocción incisal

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de reducción (cut-back)</i>	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cocción incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

Preparación para la cocción de glaseado y maquillaje

Antes de la cocción de glaseado y maquillaje, la restauración debe acabarse según las siguientes indicaciones:

- Acabe la restauración utilizando diamantes y dándole una forma y estructura de superficie natural, tales como líneas de crecimiento y áreas concavas/convexas
- Áreas que deben mostrar un mayor brillo tras la cocción de glaseado pueden ser suavizadas y prepulidas utilizando discos de silicona
- Si se ha utilizado polvo de oro o plata para visualizar la textura de la superficie, la restauración debe ser limpiada de manera concienzuda con vapor. Asegúrese de eliminar todo el polvo de oro o plata para evitar decoloraciones.



Finalizar la restauración con diamantes y proporcionarle una forma y estructura de la superficie naturales

Cocción de maquillaje y glaseado

La cocción de maquillaje se realiza con Essence y Shades, mientras que la cocción de glaseado se lleva a cabo con material de glaseado en pasta o en polvo. En función de la situación, la cocción se puede realizar de forma conjunta o separada. Los parámetros de cocción son idénticos.

Para alcanzar un brillo homogéneo durante la cocción de glaseado de restauraciones rebajadas y estratificadas con IPS e.max Ceram, existen dos procedimientos posibles:

Versión A

(aparición de alto brillo)

- Prepulir las áreas no estratificadas (IPS e.max Press LT) utilizando discos de goma
- Frotar la superficie con cerámica húmeda para mejorar las propiedades de humectación de la superficie
- Aplicar IPS e.max Ceram Glaze en toda la restauración



Aplicar IPS e.max Ceram Glaze en toda la restauración

Versión B

(aparición natural)

- Prepulir las áreas no estratificadas (IPS e.max Press LT) utilizando discos de goma
- Frotar la superficie con cerámica húmeda de forma que se mejore las propiedades de humectabilidad de la superficie
- Realizar autoglaseado en las áreas estratificadas
- Aplicar IPS e.max Ceram Glaze sólo en las áreas no estratificadas (IPS e.max Press LT)



Aplicar IPS e.max Ceram Glaze sólo en las áreas no estratificadas

Parámetros para la cocción de maquillaje y glaseado

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Cut-back technique</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F



Restauracion completada de IPS e.max Press LT rebajada y estratificada con IPS e.max Ceram

IPS e.max® Press MO –

TÉCNICA DE CAPAS

Preparación del modelo y del muñón

Para indicaciones sobre la preparación del modelo y de los muñones, por favor consulte la página 24.

Modelado

El modelado puede variar en función del espacio disponible. No obstante, debe proporcionar soporte para la forma y las cúspides, se trata de lograr un grosor homogéneo en la capa de la cerámica de recubrimiento.



Diseñar siempre proporcionando soporte a la forma y a las cúspides, teniendo en cuenta los grosores mínimos

Variante A: Espacio ideal

Si se dispone de espacio suficiente, la pieza modelada se reduce por buco/labial así como por palato/lingual. Es decir, el espacio que después de la inyección se reconstruirá con material de capas debe reducirse como muestran las siguientes imágenes. Es necesario mantener la relación entre el grosor de la estructura (mín. 0,8 mm) y el material de recubrimiento.



Reducir el modelado buco/labial ...



... y palato/lingual

Variante B: Espacio limitado

Si el espacio es limitado, la pieza modelada solo se reduce en las zonas bucal e incisal. La zona palato/lingual puede inyectarse con un diseño totalmente anatómico. Es decir, el espacio que después de la inyección se reconstruirá con material de capas debe reducirse como muestran las siguientes imágenes. Mantener la relación entre el grosor de la estructura (mín. 0,8 mm) y el material de recubrimiento.



Reducir el modelado solo por bucal y labial



Dejar el modelado anatómico palato/lingual y no realizar reducción alguna.

Para los pasos correspondientes a la colocación de jitos, colocación en revestimiento, precalentamiento, inyección, eliminación de revestimiento y eliminación de la capa de reacción de la restauración, por favor consulte las páginas 25–34.

Acabado

Para el repasado y acabado de las cerámicas de vidrio son necesarios instrumentos de repasado adecuados. Si se utilizan los instrumentos de repasado inadecuados, pueden originarse entre otros desprendimientos en los bordes y sobrecalentamiento localizado.

Se recomienda el siguiente procedimiento para el acabado de estructuras IPS e.max Press:

- Los ajustes de las estructuras inyectadas de IPS e.max Press deben reducirse al mínimo
- Separar los canales de inyección con un fino disco de diamante, humedeciendo continuamente el disco
- Evitar el sobrecalentamiento de la cerámica. Se recomienda utilizar baja revolución y presión (seguir las instrucciones del fabricante)
- Repasar los puntos de inserción de los canales de inyección
- Eliminar la laca espaciadora antes de colocar la pieza inyectada sobre el muñón. Colocar la estructura sobre los muñones y ajustar
- No 'separar a posteriori' las piezas por interdental con discos, puesto que podrían formarse zonas de fractura que influirían negativamente en la resistencia de la restauración de cerámica total
- Comprobar que una vez acabada la estructura conserve los grosores mínimos
- Antes de proceder al recubrimiento de la estructura, arenarse con Al_2O_3 y 1 bar presión y lavar con agua corriente o con vapor
- Algunas arenadoras requieren una presión diferente para llevar a cabo este procedimiento.



Cortar los canales de inyección con discos finos de diamante y colocar la estructura sobre el muñón



Una vez adaptada se obtiene un excelente ajuste



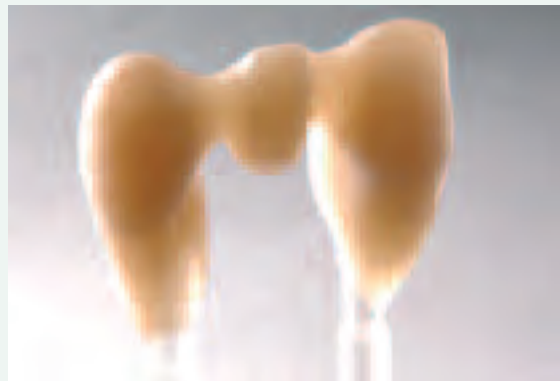
Repasar los puntos de inserción de los canales de inyección a baja revolución y reducida presión

Opcional

Elaboración del muñón con IPS Natural Die Material

IPS Natural Die Material fotopolimerizable imita el color del diente preparado. Con la información sobre el color del diente facilitada por el odontólogo (toma de color) se confecciona un muñón de control, el cual proporciona la base ideal para la reproducción cromática de la situación oral dada.

– Para detalles sobre la fabricación, consultar página 36



Un muñón realizado con IPS Natural Die Material representa la base óptima para las restauraciones de cerámica sin metal

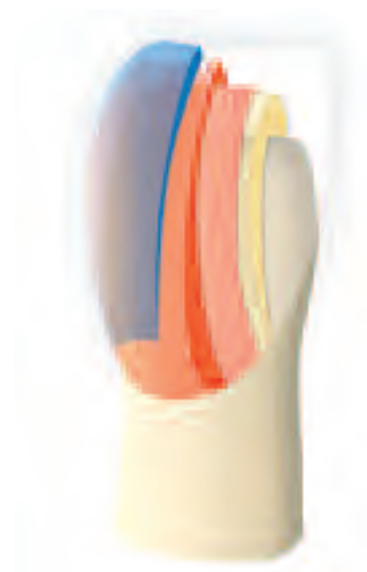
Preparación para el blindaje



Antes de proceder al recubrimiento de la estructura, arenarse con Al_2O_3 y 1 bar presión y lavar con agua corriente o con vapor

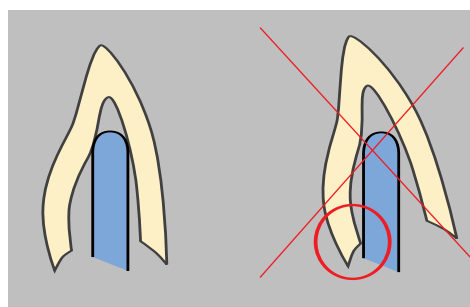
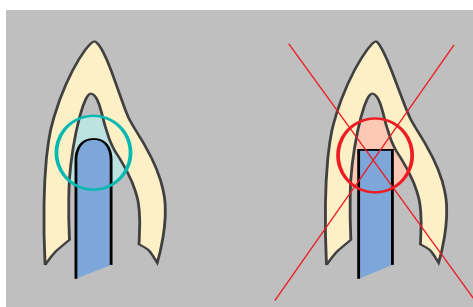
Blindaje con IPS e.max Ceram

A continuación se muestran los pasos más importantes del blindaje. Información detallada sobre el material de capas de nano-flúorapatita y su manipulación se encuentra en las instrucciones de uso de IPS e.max Ceram.



Plataformas de cocción y espigas

Para la cocción de las restauraciones utilizar un portaobjetos y las correspondientes espigas (No utilizar IPS e.max CAD Crystallization Tray o IPS e.max CAD Crystallization Pins). Redondear los extremos de las espigas, para evitar que la restauración se adhiera. Otra posibilidad para reducir este riesgo es cubrir la espiga con una lámina de platino o una pequeña cantidad de IPS Object Fix Putty o Flow. Limpiar las espigas con regularidad y no utilizar espigas sucias.



Cocción de preparación (base)

Antes de realizar la cocción de preparación, la estructura debe estar libre de suciedad y grasa. Después de su limpieza evitar cualquier contaminación. Realizar la cocción de preparación con IPS e.max Ceram Deep Dentin, Dentin o Shades y Essence (No se puede utilizar ZirLiner, ya que éste solo funciona sobre óxido de circonio).

Versión a: polvo

Si dispone de espacio suficiente, realizar la cocción de preparación con la masa de dentina o Deep Dentin deseada. Para la mezcla utilizar los líquidos de modelar IPS e.max Ceram (allround o soft). Si se desea una consistencia plástica, puede utilizar también IPS e.max Ceram líquido de glaseado y maquillaje (allround o longlife). Aplicar una capa fina y cubriente sobre toda la superficie.



Realizar la preparación con Dentin o Deep Dentin ...



... y cocer según los parámetros de cocción

Versión b: pasta

Si el espacio es reducido o si se desea aumentar el chroma desde el fondo se puede realizar la cocción de preparación con IPS e.max Ceram Shades y Essence. Mezclar la pasta o el polvo con el líquido de glaseado y maquillaje IPS e.max Ceram (allround o longlife) para obtener la consistencia deseada. Aplicar una capa fina y cubriente sobre toda la superficie de la estructura.



Realizar la preparación con Shades y Essence ...



... y cocer según los parámetros de cocción

Parámetros para la cocción de preparación (Wash)

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de Capas</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de preparación (base)	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

Opcional

Caracterización de la cocción de preparación (Wash)

Las caracterizaciones intensas se pueden realizar con IPS e.max Ceram Essence. Estas masas son idóneas para caracterizaciones individuales. En especial, cuando el espacio disponible es limitado, con Essence se pueden crear áreas anatómicas naturales desde el inicio del blindaje. Estas zonas se dotan con glaseado fluorescente (en pasta o en polvo).



Realizar la caracterización con Essence ...



... y fijar con una cocción de caracterización

Parámetros para la cocción de caracterización (Wash)

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de Capas</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Caracterización cocción de preparación (base)	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

No se deben superponer materiales de blindaje sobre la capa de preparación sin cocer (polvo y pasta), puesto que ello provocaría la separación de la cerámica de capas. Antes de iniciar la estratificación, debe cocerse la capa de preparación.

1ª Cocción de dentina e incisal

La estratificación se lleva a cabo de forma similar al esquema de estratificación. Para obtener la consistencia deseada de la cerámica, se pueden utilizar los líquidos de modelar allround y soft. Si se desea otra consistencia, los líquidos de modelar se pueden mezclar entre sí a voluntad.



Modelar la forma del diente con dentina



Reducción y modelado de las zonas incisales con extensión incisal



Modelado de los tercios incisales con masas Impulse



Completar la estratificación con masas incisales y transparentes



Separar totalmente el espacio interdental



Cocer con los parámetros para la 1ª cocción de dentina e incisal

Parámetros para la 1ª cocción de dentina e incisal

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de Capas</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1ª cocción de dentina e incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

2ª. Cocción de dentina e incisal (cocción de corrección)

Nivelar la contracción, así como las zonas que sean necesarias.



Nivelar la contracción con masas de dentina, transparente e incisal



Cocer con los parámetros para la 2ª cocción de dentina e incisal

Parámetros para 2ª cocción de dentina e incisal

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de capas</i>	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
2ª cocción de dentina e incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

Cocción de maquillaje y glaseado

La cocción de maquillaje se realiza con Essence y Shades, mientras que la cocción de glaseado se lleva a cabo con material de glaseado en pasta o en polvo. En función de la situación, la cocción se puede realizar de forma conjunta o separada. Los parámetros de cocción son idénticos.



Restauración IPS e.max Press maquillada y glaseada

Parámetros para la cocción de maquillaje y glaseado

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de Capas</i>	B	S	t [↗]	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F

IPS e.max® Press – INYECCIÓN SOBRE ESTRUCTURAS DE GALVANO

Paso a paso

La técnica de sobreinyección con IPS e.max Press representa un método eficaz para realizar restauraciones con estructura de galvano.



Proceder como se indica a continuación:

- Confeccionar la estructura de galvano según las indicaciones del fabricante del sistema utilizado
- Colocar la estructura de galvano sobre el muñón y preparar para la cocción
- Acondicionar la estructura de galvano según indicaciones del fabricante
- A continuación extraer de la jeringa la cantidad necesaria de IPS e.max Press Opaquer y mezclar bien. Seguidamente aplicar sobre la estructura de galvano la primera capa fina de opaquer (Wash) y cocer.

Parámetros para la 1ª. cocción Press opaquer

IPS e.max Press Opaquer sobre estructuras de galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1ª cocción Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	940°C 1724°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	939°C 1722°F

- Después de la cocción de preparación, aplicar la 2ª capa de opaquer de tal forma que la estructura de galvano quede totalmente cubierta de opaquer, es decir tanta cantidad como sea necesaria y tan poca como sea posible.

Parámetros para la 2ª. cocción Press opaquer

IPS e.max Press Opaquer sobre estructuras de galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
2ª cocción Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	930°C 1706°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	929°C 1704°F

- El opaquer cocido debe presentar un brillo sedoso mate (cáscara de huevo)
- Seguidamente modelar en cera directamente sobre el opaquer cocido. Observar el grosor mínimo de capa necesario de 0,6 mm
- La pieza se puede modelar totalmente anatómica o reducida (cut-back)
- Modelar, colocar los canales de inyección, poner en revestimiento, inyectar y eliminar el revestimiento (consultar páginas 25–33)
- Eliminar la capa de reacción con líquido IPS e.max Invex (consultar página 33) y preparar la restauración para el blindaje o la caracterización
- No arenar la restauración antes del blindaje, limpiar solo con agua corriente o con vapor
- Efectuar el blindaje, la caracterización y el acabado de la restauración como se describe en las páginas 53–57

IPS e.max[®] Press –

INFORMACIÓN GENERAL

PREPARACIÓN PARA LA CEMENTACIÓN

El acondicionamiento de la superficie de cerámica como preparación para la cementación es decisiva para la íntima unión entre el material de fijación y la restauración de cerámica total.

Es necesario tener en cuenta las siguientes fases:

- Las cerámicas de vidrio **no** deben arenarse con Al₂O₃ o perlas de brillo
- Las cerámicas de vidrio altamente resistentes en general se graban con ácido fluorhídrico (IPS Ceramic Gel)
- Para permitir incrementar la fuerza de adhesión (restauración / material de cementación), silanice la superficie con Monobond-S



Do **not** blast IPS e.max Press restorations



Etch for 20 sec. with IPS Ceramic Etching Gel



Let react Monobond-S for 60 sec. and blow dry

	IPS e.max Press	
Materiales	Disilicato de litio	
Indicaciones	Carillas ²⁾ , coronas parciales ²⁾ , coronas anteriores y posteriores, puentes de 3 elementos hasta el 2° premolar	
Método de cementación	adhesiva	autoadhesiva/convencional
	✓	✓
Grabado	20 seg. con IPS Ceramic gel de grabado	
Acondicionamiento /Silanización	60 seg. con Monobond-S	– ¹⁾
Sistema de cementación	Variolink [®] Veneer Variolink [®] II Multilink [®] Automix	Vivaglass [®] CEM

¹⁾ La silanización es necesario para la cementación autoadhesiva

²⁾ Coronas parciales y carillas deben cementarse mediante sistema adhesivo



Por favor prestar atención a las instrucciones de uso

CONSEJOS DE CUIDADO

Proxyt® – Professional care

Al igual que los dientes naturales, las restauraciones de alta calidad de IPS e.max Press requieren un cuidado profesional regular. Este no es sólo beneficioso para la salud de la gingiva y los dientes, sino también para la apariencia estética general. Usted puede cuidar de las superficies de las restauraciones sin abrasión utilizando la pasta de pulir sin piedra pomez Proxyt rosa. Su bajo valor RDA =7 le proporciona tranquilidad de limpiar con una pasta de poca abrasión. Las investigaciones científicas y la larga experiencia práctica confirman el suave efecto de la misma en comparación con otras pastas.

*Abrasión relativa de la dentina



Aplicación de Proxyt



PARÁMETROS DE INYECCIÓN Y DE COCCIÓN

Parámetros de inyección

	B	t _{inj}	T	H	V ₁	V ₂	A
EP 600 / EP 600 Combi Cilindro pequeño	700°C 1292°F	60°C 108°F	915°C 1679°F	15'	500°C 932°F	915°C 1679°F	300
EP 600 / EP 600 Combi Cilindro grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	920°C 1688°F	25'	500°C 932°F	920°C 1688°F	300
EP 500 Cilindro pequeño	700°C 1292°F	60°C 108°F	925°C 1697°F	15'	500°C 932°F	925°C 1697°F	Programs 11-20 Software 2.9
EP 500 Cilindro grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	25'	500°C 932°F	930°C 1706°F	Programs 11-20 Software 2.9

Si utiliza el horno Programat EP 5000, seleccione el programa de inyección de acuerdo al tamaño del cilindro y de la pastilla a ser utilizada.

Parámetros de cocción

IPS e.max Press LT – Técnica de maquillaje

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquillaje</i>	B	S	t _{inj}	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje e caracterización	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On después cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

IPS e.max Press LT – Técnica de reducción (Cut-back)

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de reducción (cut-back)</i>	B	S	t _{inj}	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de preparación (Wash) (base)	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Cocción de incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Cocción de maquillaje	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On con cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On después cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

IPS e.max Press LT – Carilla fina

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Carilla fina</i>	B	S	t _{inj}	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de maquillaje e caracterización	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On después cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

IPS e.max Press HO/MO – Técnica de capas

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de capas</i>	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
Cocción de preparación (Wash) (base)	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Caracterización cocción de preparación	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
1ª Cocción dentina / incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
2ª Cocción dentina / incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Cocción de maquillaje	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On con cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On después cocción de glaseado	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

IPS e.max Press Opaquer sobre estructuras galvano

IPS e.max Press Opaquer sobre estructuras galvano	B	S	t↗	T	H	V ₁	V ₂
1ª Cocción Press opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	940°C 1724°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	939°C 1722°F
2ª Cocción Press opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	930°C 1706°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	929°C 1704°F

- Los parámetros de cocción indicados en esta página sirven de orientación para los hornos Ivoclar Vivadent: P300, P500, P700, EP 600, EP5000. Para hornos de cerámica anteriores, p.ej. P20, P80, P90, P95, P100, P200, PX1 and EP 600 Combi, estas temperaturas también son una pauta, pudiendo variar en +/- 10°C según el estado de la mufia.
- Si no se utiliza un horno de Ivoclar Vivadent, es posible que sea necesario corregir las Temperaturas
- Las diferencias regionales en la tensión de la red o un uso simultáneo de varios aparatos eléctricos en una misma red, pueden hacer necesaria la corrección de las temperaturas de cocción e inyección.

TABLAS DE COMBINACIÓN

Selección de color de las pastillas IPS e.max Press LT

Para poder determinar el color de pastilla necesario, debe determinarse tanto el color deseado del diente (A-D o Bleach BL) como el color de la preparación (ND1-ND8). La selección del color de la pastilla es una combinación del color del diente deseado y el color real de la preparación. Los colores no disponibles como pastilla pueden alcanzarse mediante la caracterización y/o la intensificación del color de dentina. Las recomendaciones son valores estándar y tiene que ser ajustados por medio de maquillaje si es necesario.

Color de la preparación (muñón)		Color deseado del diente: 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	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	

* como base para la técnica de maquillaje

** para poder alcanzar el color del diente deseado, la preparación tiene que aclararse o utilizar una pastilla IPS e.max Press HO

Color de la preparación (muñón)	Color deseado del diente: Bleach BL			
<i>IPS Natural Die Material</i>	BL1	BL2	BL3	BL4
ND 1	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 2	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4
ND 3	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4
ND 4	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4
ND 5	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4
ND 6	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4
ND 7	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4
ND 8	**	**	**	**
ND 9	**	**	**	**

* como base para la técnica de maquillaje
 ** para poder alcanzar el color del diente deseado, la preparación tiene que aclararse o utilizar una pastilla
 IPS e.max Press HO

Selección del color de pastillas IPS e.max Press MO

IPS e.max Press Mo se encuentra disponible en 5 colores (MO 0- MO 4). La siguiente tabla de combinación muestra la correspondencia entre los colores individuales de las pastillas con los grupos de color A-D y 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			

Inyección sobre estructuras de galvano

Las combinaciones indicadas sirven de orientación. El ajuste final de los colores debe realizarse con los colores IPS e.max Presss Ceram

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

PREGUNTAS Y RESPUESTAS

¿Cuándo puede utilizarse la pastilla IPS e.max Press LT?

La pastilla IPS e.max Press LT puede utilizarse para la fabricación de restauraciones en la técnica de máquillaje o de reducción (cut-back). Las restauraciones deben completarse utilizando IPS e.max Ceram.

¿Es IPS e.max Press LT adecuada para la fabricación de estructuras para ser estratificadas posteriormente?

El color y la translucidez de IPS e.max Press LT está indicado para realizar restauraciones con la técnica de maquillaje o de reducción (cut-back). Si se realizan estructuras utilizando IPS e.max Press LT y a continuación se estratifican completamente con IPS e.max Ceram (con materiales de Dentina e Incisal) puede producirse una variación de color y claridad, y el color del diente puede diferir del de la guía de color.

¿Se pueden realizar puentes de tres piezas hasta el primer molar como pieza pilar con IPS e.max Press?

El material se puede utilizar para puentes de 3 piezas desde el primer premolar hasta el primer molar como pieza pilar. Para ello el molar debe inyectarse con su forma total con las pastillas IPS e.max Press y dotarle de un conector de al menos de 20 mm² (IPS Conector C6).

¿Está indicado IPS e.max Press LT para la fabricación de coronas inyectadas completamente anatómicas?

IPS e.max Press LT se encuentra especialmente indicado para la realización de restauraciones completamente anatómicas. Las cocciones de caracterización y glaseado se realizan utilizando IPS e.max Ceram.

¿Cómo tiene que diseñarse las restauraciones realizadas con la pastilla HO para alcanzar el color del diente deseado?

El color de la cocción Wash tiene que diseñarse de tal manera que se alcance una correspondencia de color ya en esa etapa. Solamente una vez que la estructura muestra dicho color, debe comenzarse la estratificación.

¿Se puede inyectar IPS e.max Press sobre Captek u otras estructuras metálicas?

Captek u otras estructuras metálicas **no** pueden sobreinyectarse con IPS e.max Press, ya que los CET no están coordinados entre sí.

¿Se puede utilizar IPS Empress Universal Shades, Stains y Masa de glasear con IPS e.max Press?

IPS Empress Universal Shades, Stains y Masa de Glasear fueron especialmente desarrollados para el sistema IPS Empress y por lo tanto **no** pueden utilizarse para los productos IPS e.max.

¿Se pueden utilizar los pistones de óxido de aluminio IPS e.max para IPS Empress?

Los pistones de óxido de aluminio IPS e.max se han desarrollado exclusivamente para el sistema IPS e.max y para el correspondiente sistema de cilindros. Puesto que se ha ampliado el diámetro, los pistones de óxido de aluminio no se ajustan al sistema de cilindro IPS Empress.

¿Se puede utilizar el separador de los pistones de óxido de aluminio IPS e.max también para otras cerámicas, como por ejemplo IPS Empress Esthetic?

El separador de los pistones de óxido de aluminio IPS e.max solo se puede utilizar con las pastillas IPS e.max Press e IPS e.max ZirPress, ya que la temperatura de inyección de las pastillas IPS Empress Esthetic de 1075°C es demasiado elevada y el separador pierde su eficacia.

¿Se pueden utilizar hornos de otros fabricantes para la inyección de las pastillas IPS e.max Press ?

IPS e.max Press está específicamente coordinado con los hornos de inyección Ivoclar Vivadent (EP 500, EP 600, EP 600 Combi y Programat EP 5000). Si se utilizan hornos de otros fabricantes, el usuario deberá ajustar los parámetros.

¿Se pueden arenar las caras internas de las estructuras IPS e.max Press con Al₂O₃?

Antes de incorporar en boca las restauraciones IPS e.max Press **no debe** arenarse, ya que ello daña la superficie de la cerámica y puede alterar las propiedades. Acondicionar la superficie interna mediante grabado.

¿Se pueden utilizar las masas IPS e.max Ceram Margin también para IPS e.max Press?

Las masas IPS e.max Ceram Margin **no deben** utilizarse sobre las cerámicas de vidrio (IPS e.max Press y CAD), ya que las temperaturas de cocción son muy elevadas y la reducción del hombro provoca el debilitamiento de la restauración.

¿Se pueden cementar las restauraciones IPS e.max Press también de forma convencional?

Las restauraciones IPS e.max Press se pueden cementar tanto de forma adhesiva, autoadhesiva como convencional.
En el caso de la cementación convencional deberá prestarse atención a la preparación retentiva de la restauración. Si ello no fuera posible, debería cementarse de forma adhesiva p.e. con Variolink® II y Multilink® Automix.
Se desaconseja el uso de cementos de fosfato clásicos, ya que estos influyen negativamente en la transmisión de la luz a través de la cerámica total y comprometen la estética de las restauraciones de cerámica total.

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

Elaboración de las instrucciones de uso: 01/2008

El material ha sido desarrollado para su uso dental y se debe utilizar según las instrucciones de uso. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o una manipulación indebida. Además, el usuario está obligado a comprobar, bajo su propia responsabilidad, antes de su uso si el material es apto para los fines previstos, sobre todo si éstos no figuran en las instrucciones de uso.

Impreso en Liechtenstein
© Ivoclar Vivadent AG, Schaan / Liechtenstein
607624/0208/s/BVD


**ivoclar
vivadent**
technical