



Celtra® Press
Brugsanvisning

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona

Indhold

1. Formål	4		
1.1 Tekniske data	4	4.3 Indstøbning	16
1.2 Produktoplysninger	4	4.4 Forvarmning	16
1.3 Anvendelsesformål	4	4.5 Presning	17
1.4 Kontraindikationer	4	4.6 Frigørelse, fremgangsmåde (ildfast engangspressestempel)	18
1.5 Kompatible farver og glasurer samt keramiske facader	5	4.7 Fjernelse af reaktionslaget	19
1.6 Kompatible fastgørelsescement	5	4.8 Færdigbearbejdning	20
		4.9 Komposit-modelstumper	21
2. Almene sikkerhedsanvisninger	6	4.10 Facader, bemaling og glasering	22
2.1 Advarsler	6	4.10.1 PowerFire	22
2.2 Forsigtighedsforanstaltninger	6	4.10.2 Påføring af den keramiske masse	22
2.3 Bivirkninger	6	4.10.3 Cut-back-teknik	23
		4.10.4 Farveteknik (fuldanatomisk)	24
3. Præparation	7	5. Almene brændingsanbefalinger til Celtra® Ceram	25
3.1 Retningslinjer for præparationen	7	Lagteknik: Cut-back-teknik	25
3.1.1 Varianter Pressepellets	8	Farveteknik: Fuldanatomisk	26
3.1.2 Inlays og onlays	9	6. Cementering	27
3.1.3 Kroner og bro	9	6.1 Forberedelse af Celtra®-restauration	27
3.1.4 Facader	9	6.2 Cementeringsproces	27
4. Celtra Press-bearbejdning	10	7. Fejlfinding	28
4.1 Modelforberedelse (analog)	10		
4.2 Voksmodellering	11		
4.2.1 Overvejelser vedrørende voksmodellering hvv. CAD-konstruktion	12		
4.2.2 Modellering	14		
4.2.2.1 Analog voksmodellering	14		
4.2.2.2 Digital fremstilling af modelleringen	14		
4.2.3 Valg af pellets ved hjælp af voksvægt	14		
4.2.4 Påsætning af pressekanaler	15		

1. Formål

Celtra® Press er et højstyrke zirkoniumdioxidforstærket lithiumsilikat-glaskeramiskmateriale, som anvendes til fremstilling af højt æstetiske helkeramiske restaurationer i dentallaboratoriet efter varmpressemetoden, takket være dets gennemskinnelige og opaliserende egenskaber. De homogene, industrielt fremstillede pellets fås med høj (HT), middel (MT) og lav (LT) translucens. De presses i presseovne, ideelt set ved hjælp af Celtra® Press investment indlejningsmasse (der ikke danner noget reaktionslag), til en tandfarvet, højæstetisk restauration. Derefter kan de pressede stelkonstruktioner fineres med Dentsply Sirona Universal Stain & Glaze (fuldanatomisk) og/eller med Celtra® Ceram keramiske facader (Cut-back) De Celtra® Press-stel, der fremstilles på den måde, har en deformationsstyrke på > 500 MPa.

1.1 Tekniske data

Celtra® Press er et zirkoniumdioxidforstærket lithiumsilikat (ZLS) til stel, et dentalkeramikmateriale af type II, klasse 1-3 iht. ISO 6872* (varmeudvidelseskoefficient 25-500 °C: $9.7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$). Celtra® Ceram er et leucitforstærket keramikmateriale til facader, et dentalkeramikmateriale af type I, klasse 1 iht. ISO 6872 (varmeudvidelseskoefficient 25-500 °C: $9.0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$).

*2015-06

1.2 Produktoplysninger

Celtra® Ceram er et keramikmateriale til brug som keramiske facader til Celtra® Ceram- stelkonstruktioner ved ovennævnte indikationer. Restaurationer kan indlejres med nærmalt klæbemiddel eller selvklæbende komposit-indlejningscement.

1.3 Anvendelsesformål

Celtra® Press anvendes til pressefremstilling af stelkonstruktioner eller fuldanatomisk tandrestaurations og kan anvendes til følgende indikationer:

- > Okklusale facader
- > Tynde facader
- > Facader
- > Inlays
- > Onlays
- > Kronen til fortænder og kindtænder
- > Fortandsbro med tre enheder
- > Broer med 3 enheder i den præmolare region op til den anden præmolar som afsluttende abutment
- > Kroner, broer med 3 enheder i den præmolare region op til den anden præmolar oven på en implantat-abutment

1.4 Kontraindikationer

Celtra® Press må ikke anvendes til:

- > Broer med mere end tre led
- > Temporært fastgjorte restaurationer
- > Parafunktioner (bruksisme)
- > Ekstensionsbroer
- > Anvendelse ved stærkt reduceret resttandbestand
- > Inlaybroer/Marylandbroer

1.5 Kompatible farver og glasurer samt keramiske facader

Til den afsluttende udformning af fuld-anatomiske restaurationer af Celtra® Press anbefales farver og glasurbrænding. Dentsply Sirona Universal Stain & Glaze kan også anvendes til restaurationer, der er forsynet med facade med Celtra® Ceram keramisk materiale. Celtra® Press-restaurationer er kompatible med Dentsply Sirona Universal Stain & Glaze til individuel karakterisering, tilpasning og glasering (fås separat). Anvendelse af andre farver og glasurer anbefales ikke (se advarsler). Anvendelse af andre farve-/glasurmasser sammen med Celtra® Press er en afgørelse, der alene er tandteknikerens ansvar.

Celtra® Press-stelkonstruktioner er desuden kompatible med Celtra® Ceram keramiske facader (fås separat). Anvendelse af andre keramiske facade-systemer, som muligvis ikke har den rette varme-

udvidelseskoefficient, anbefales ikke (se advarsler). Resultaterne med nogle andre materialer virker måske i begyndelsen acceptable, men indre spændinger kan ødelægge resultatet på langt sigt. Anvendelse af andre keramiske facade-materialer sammen med Celtra® Press er en afgørelse, der alene er tandteknikerens ansvar.

1.6 Kompatible fastgørelsescement

Fuldkrone er kompatible med selvklæbende komposit-cementer og fuldklæbende komposit-fastgørelsessystemer, herunder alle selvklæbende komposit-cementer fra Dentsply Sirona (fås separat). Inlays og onlays kan cementeres med selvklæbende komposit-cement, det anbefales dog at anvende en fuldklæbende fastgørelse. Anvendelse af andre cementer eller fastgørelsessystemer sammen med Celtra® Press er en afgørelse, der alene er tandlægens ansvar.

2. Almene sikkerhedsanvisninger

Overhold de følgende almene sikkerhedsanvisninger og de særlige sikkerhedsanvisninger i andre afsnit af denne brugsanvisning.

Dette er sikkerhedssymbolet. Det henviser til faren for personskader.

For at undgå personskader skal alle sikkerhedsanvisninger, der står efter dette symbol, nøje overholdes!



2.1 Advarsler

Uønskede bivirkninger af disse medicinprodukter er højst usandsynlige ved korrekt forarbejdning. Alligevel kan reaktioner fra immunsystemet (fx allergier) eller lokalt ubehag (fx smagsirritationer eller irritationer af mundslimhinden) principielt ikke udelukkes fuldstændigt. Ved hypersensibilitet i huden eller hududslæt skal anvendelsen ophøre, og der skal søges læge. Celtra® Press-restaurationer er ikke egnede til patienter med kliniske symptomer på parafunktioner eller bruksisme (se Kontraindikationer). Der må ikke inhaleres slibestøv. Brug egnet beskyttelsesmaske. Brug ikke tykke keramikstave eller brændingshjælpemasser, korrekturmasser, farver eller glasurer fra andre producenter. Dette kan medføre revner i Celtra® Press-restaurationerne. Ved overfølsomhed hos patienterne over for et af indholdsstofferne må dette medicinske produkt ikke anvendes, medmindre det sker under strengt opsyn af den behandlende læge/tandlæge.

2.2 Forsigtighedsforanstaltninger

Dette produkt anvendes som udtrykkeligt beskrevet i denne brugsanvisning. Anvendelse af dette produkt i modstrid med denne brugsanvisning er en afgørelse, der alene er tandlægens ansvar. Bær egnede beskyttelsesbriller, -tøj og -handsker. Det anbefales også, at patienterne bærer beskyttelsesbriller. Kontakt med spyt, blod eller visse adstringerende opløsninger under den adhæsive fastgørelse kan medføre, at restaurationen mislykkes. Anvendelse af kofferdam eller en tilstrækkelig isolering anbefales. Bortskaffes efter brugen. For at undgå krydskontamination må det ikke genanvendes til andre patienter. Celtra® Press-restaurationer kræver en tilstrækkelig reduktion af tandsubstansen (se Kapitel 3.1). Utilstrækkelig vægtykkelse kan medføre tidligt svigt. Celtra® Press-restaurationer skal poleres eller glaseres, før de positioneres. Direkte indsætning uden polering eller glasering kan medføre overdreven slitage af antagonistterne.

2.3 Bivirkninger

Der er ingen kendte bivirkninger af Celtra® Press. Ved bearbejdningen skal brugsvejledningen og sikkerhedsdata-bladet følges.

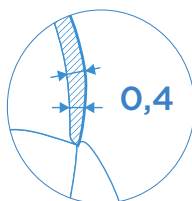
Ved kendt allergi over for et af stofferne må Celtra® Press-restaurationer ikke anvendes.

3. Præparation

3.1 Retningslinjer for præparationen

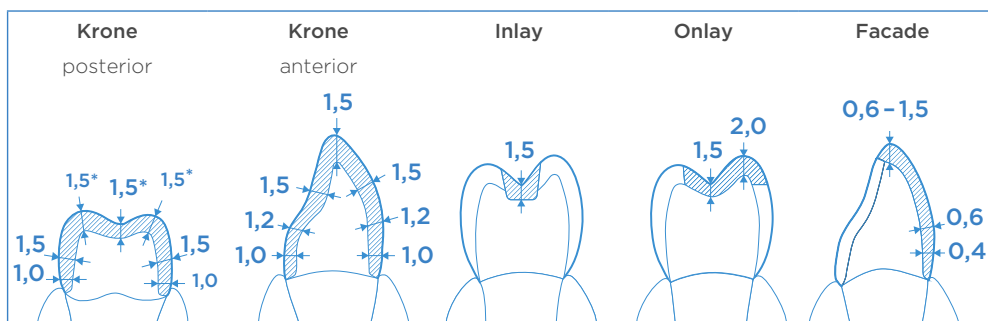
En præparation med korrekt reduktion af tandsubstansen er væsentlig for en optimal styrke, farve og retention af den fræsedede restauration. Ved præparation af for- og kindtænder skal der foretages en reduktion af den anatomiske form som vist nedenfor.

Minimum vægtykkelse: Følgende illustration viser de fastsatte minimum-vægtykkelser til den enkelte indikation. Vægtykkelserne må heller ikke underskrides efter manuel slibning.



! Vigtige praktiske forsigtighedsforanstaltninger

Alle præparationens indvendige kanter skal være afrundede. Spidse indvendige vinkler skal aflades. Spidst forløbende indvendige kanter skal afrundes, så der ikke opstår spændinger i restaurationen. Stumpspidser og skærende kanter på Celtra® Press-stelkonstruktionen skal være udformet sådan, at de støtter den keramiske facade optimalt.



3-ledsbro inklusive 2. præmolar:

Maksimal brobredde:

Fortandsområde 11 mm

Præmolarområde 9 mm

Samlinger til 3-ledsbroer skal have et tværsnit på 16 mm².

> Principiel højde ≥ bredde

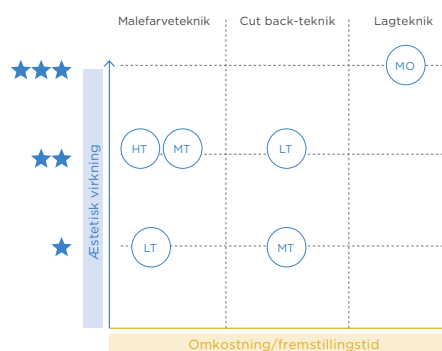
3.1.1 Varianter Pressepellets

Celtra® Press Pellets kan leveres i følgende farver og translucenser.

- 1 HT Pellets** kan fås i lysgraderne I1, I2 og I3. Disse pellets har en høj translucens og er egnet til restaurationer som Inlays, Onlays og facader.
- 2 MT Pellets** findes i A-D Classical farver. Disse pellets er egnet til fuld anatomiske kroner, delkroner og 3-ledsbroer. Restaurationen individualiseres derefter med farve og glaseres. Alternativt er der mulighed for at lægge en Celtra® Ceram-facade på restaurationen.
- 3 LT Pellets** findes i A-D Classical farver. Disse pellets er egnet til kroner, delkroner og 3-ledsbroer i cut-back-metoden. Restaurationerne forsynes dernæst med Celtra® Ceram-facade for at opnå et optimalt æstetisk udseende.

- 4 MO Pellets** kan fås i MO 1, MO 2. På grund af opaciteten anbefales MO Pellets til restaurationer på vitale, devitale og misfarvede stumper. MO Pellets egner sig til højæstetiske restaurationer, der fremstilles ved hjælp af lagteknik med Celtra® Ceram.

Translucens til sammenligning



CELTRA® PRESS pelletssortiment

Restorationstype	Translucens	Nuance	Individualiseringsteknik
Incisal (inlay, onlay, facade)	HT	I1 I2 I3	Glaze
Full Contour (posterior)	MT	BL1* BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Stain & Glaze
Cut-back (anterior)	LT	BL1* BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Build-up Stain & Glaze
Misfarvede, præparerede tænder	MO	MO1 MO2	Build-up Stain & Glaze

* en universalpellet til MT- og LT-translucens

HT-pellets er organiseret efter lysværdi og kan bruges til restaurationer i incisal- og emalje-området.

Farveskema:

I1: A1, B1, C1

I2: A2, A3, B2, B3, C2, D2, D3

I3: A3.5, A4, C3, D4, C4, B4

3.1.2 Inlays og onlays

Det konventionelle inlay-/onlay-design anbefales. Præparer ikke undercuts. Kavitetvægge præpareres i en vinkel på 5° til 6° i forhold til tandens længdeakse. Alle skarpe kanter og vinkler skal afrundes. Den incisale/okklusale reduktion skal ved centrisk og dynamisk okklusion være 1,5-2 mm.

Inlays og onlays af Celtra® Press fastgøres ideelt fuldhæsvit. Alternativt kan højretentive inlays eller onlays fastgøres med selvklæbende komposit-cementer.

3.1.3 Kroner og bro

Den aksiale reduktion er 1,0 til 1,5 mm med en vægvinkel på 5° til 6° i forhold til tandens akse. Den incisale/okklusale reduktion skal ved centrisk og dynamisk okklusion være 1,5 mm. De linguale kronetænder skal være ekstenderet mindst 1,0 mm på de approximale kontaktflader. Det anbefales at anvende skulderpræparationer uden skrånkant. Alle vinkler skal være afrundet, og præparationens overflader skal være glatte. Ved broer er den maksimalt tilladte broledsbredde forskellig i fortands- og kindtandsområdet på grund af den forskellige tyggebelastning. Bestemmelse af broledsbredden sker på den upræparerede tand:

- › I fortandsområdet (frem til hjørnetanden) bør broledsbredden ikke overskride 11 mm.
- › I præmolarområdet (hjørnetanden til 2. Præmolar) bør broledsbredden ikke overskride 9 mm.

Ved udformning af forbindelserne skal man, ud over et tilstrækkelig stort tværsnitsareal (**min. 16 mm²**), også tage hensyn til forholdet mellem bredde og højde. Principielt gælder: **højde ≥ bredde**. Fuldkroner af Celtra® Press kan fastgøres fuldklæbende eller selvklæbende.

3.1.4 Facader

Standardreduktionen på den labialen flade er 0,6 mm, i det gingivale område 0,4 mm (da tandmassen er tyndere i dette område). Reduktionen af den labiolinguale incisalvinkel er 1,0 til 1,5 mm. Præparationsrandene skal ligge i tandmassen. Til alle facader anbefales en hulkel eller en afrundet skulder på præparationen. Approximale ekstensioner skal placeres så langt ind i approximalområdet, at præparationsrandene ikke er synlige, og approximale gingivale undercuts skal undgås.

Facader af Celtra® Press fastgøres fuldhæsvit. Selvklæbende fastgørelse anbefales ikke til facader.

4. Celtra Press-bearbejdning

4.1 Modelforberedelse (analog)

Fremstil en udfræsningsmodel. Påfør afstandslak til 1 mm før præparationsgrænsen i to trin (onlays: tre trin). Metoden ved abutments sker analogt med metoden ved naturlige stumper.

Mastermodellerne præpareres på samme måde, som man normalt gør ved fremstilling af inlays og kroner af ædelmetal-dentallegeringer.

Fremgangsmåde



- > Bestem præparationsgrænse.
- > Hærd stumpen.
- > Påfør afstandslak på stumpen.



- > Påfør et eller to lag afstandslak som pladsholder for cementeringsspalten.
- > På kroner påføres en speciel afstandsvæske på stumpen op til 1 mm før præparationsgrænsen.
- > På inlays lakeres stumpen over hele præparationsfladen indtil kort før præparationsgrænsen.



- > Afstandslak letter den individuelle karakterisering ved fremstilling af fx facader og inlays.
- > Denne afstandslak påføres arbejdsstumpen for at optimere farvevirkningen på den færdige restauration.

4.2 Voksmodellering

- › Anvend kun anviste **organiske presse vokser**, som forbrændes uden rester.
- › Undgå skarpe indvendige kanter og vinkler for at mindske spændinger.
- › Overhold minimumværdier for forbindelsestværsnit og lagtykkelser.
- › Undgå at overkonturere præparationsgrænser, udfør nøjagtig kantmodellering.
- › Modellering i cut-back-teknik sker først fuldanatomisk, ligesom maleteknikken, og skæres derefter tilbage i den incisale tredjedel (cut-back). Overhold minimumsvægtykkelserne (det anbefales at gennemføre en kontrol med en forvægs-silikonemøgle).
- › Okklusale flader skal ikke tilbageskæres.



4.2.1 Overvejelser vedrørende voksmodellering hhv. CAD-konstruktion

› *Emalje-cut-back og/eller dentin-/emalje-opbygning*

Denne teknik giver en fremragende æstetik. For cut-back voksmodelleres kronen/broen til komplet anatomisk kontur, eller der oprettes en tilsvarende CAD-fil. Cut-back omfatter kun emaljeområde. Denne krone/bro presses derefter med en dentinpellet (MT), og konturen færdiggøres med Celtra® Ceram. Hvis der er fjernet for meget dentin (kernemateriale), kan der suppleres med dentinmasse, før der påføres emaljemasse. (Hvis kernen i et bestemt område er inder den anbefalede minimumtykkelse for stedet, må der ikke påføres emaljemasse.) Ved lagvis teknik skabes kronen/broen i voks (eller som CAD-fil) efter målangivelserne i præparationsformen og under anvendelse af arbejdsmodellen.

3-ledsbro inklusive 2. Præmolarer:

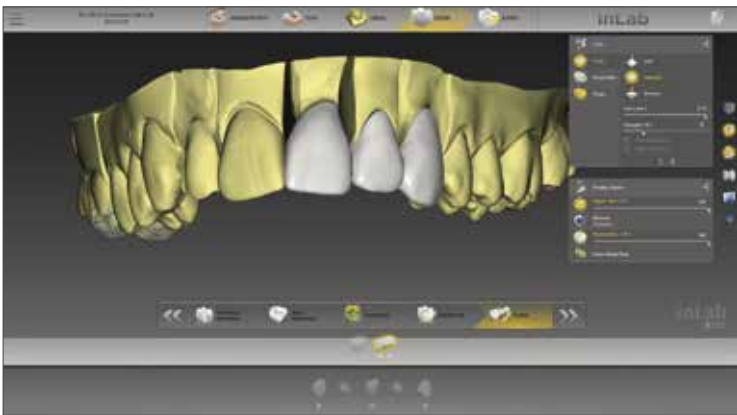
Maksimal brobredde:

Fortandsområde	11 mm
Præmolarområde	9 mm

Samlinger til 3-ledsbroer skal have et tværsnit på 16 mm².

› **Principiel højde ≥ bredde**

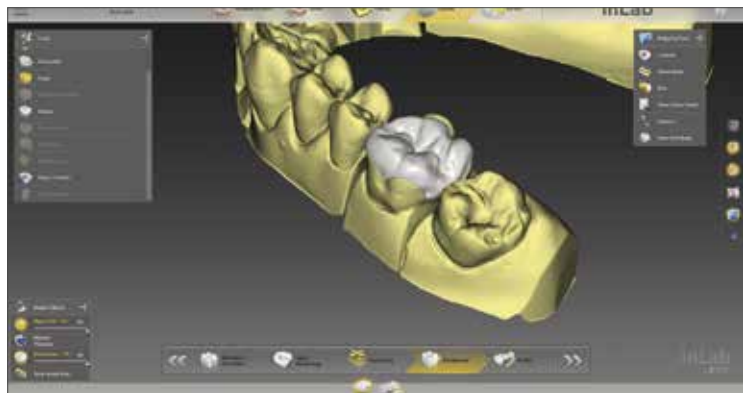
Stellet skal være 50 % større end det påførte keramiklag.



› Fuldanatomisk opbygning/farveteknik

Denne teknik anvendes primært i kindtandsområdet. Pellets er dentin-/emaljepellets, som bruges til at presse fuldanatomisk voksmodellerede eller CAD/CAM-konstruerede kroner, som derefter skal karakteriseres med farver og glaseres.

Denne metode er yderst produktiv. På grund af det tykkere kernemateriale giver dette en stærkere translucent restauration. MT-pellets er egnet til fremstilling af kroner og broer.



Celtra® Press minimum stelvægstykkelse/facadelagtykkelse (mm)

Teknik	Areal	Inlays	Onlays/ Tabletop	Facade	Krone Fortand	Krone Kindtand	Bro	Bro	
							Fortand	Kindtand	
							Forbindelsestværnsnit 16 mm ²		
Malefarver	Stelvægstykkelse (fuldanatomisk)	cirkulær*	1,0 ≥ Isthmusbredde	1,5	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/okklusal	1,5	1,5	0,6	1,5	1,5	1,5	1,5
Cut-back	Stelvægstykkelse	cirkulær*	-	-	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		incisal/okklusal	-	-	0,4	0,8	0,8	0,8	0,8
	Facade (lagtykkelse)	-	-	0,4	0,7	0,7	0,7	0,7	
Lagteknik	Stelvægstykkelse	cirkulær*/ incisal/okklusal	-	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8
		Facade (lagtykkelse)	-	-	-	0,4-0,7	0,7	0,7	0,7

* „cirkulær“ henviser til tandækvator-området.

4.2.2 Modellering

4.2.2.1 Analog voksmodellering

- 1 Påfør et tyndt lag almindeligt isole-ringsmiddel til voksmodelleringen.
- 2 Voksmodeller kronen med en almindelig inlay-voks.

Bemærk

Brug en kontaminationsfri inlay-voks. Efter brænding efterlader visse inlay-vokstyper muligvis en aske- eller kulrest. Dette giver mørke steder på den pressede krone.

- 3 Modeller restaurationen op som sædvanlig.
- 4 Restaurationen vægtykkelse skal være mindst **0,8 mm**, på facader mindst 0,4 mm.

3-ledsbro inklusive 2. præmolar:

Maksimal brobredde:

Fortandsområde	11 mm
Præmolarområde	9 mm

Samlinger til 3-ledsbroer skal have et tværsnit på 16 mm².

> Principiel **højde ≥ bredde**

4.2.3 Valg af pellets ved hjælp af voksvægt

4.2.2.2 Digital fremstilling af modelleringen

- 1 Fremstil en model med CAD/CAM eller forbered alternativt modellen med CAD-spray.
- 2 Ved digital konstruktion af restaurationen findes specifikationerne for cementspalten via menu-systemet ved scanning.
- 3 Vægtykkelsen ved CAD/CAM-restaurationer skal være mindst **0,8 mm**, på facader mindst 0,4 mm.

- 1 Vej voksobjekter inklusive pressekanalerne.
- 2 Vælg pellets ud fra tabel 1.

4.2.4 Påsætning af pressekanaler

Før påsætning af pressekanaler vejes modelleringen inklusive pressekanalerne (2,5-3,5 mm for enkeltkroner hhv. 4,0 mm for broer).

Table 1

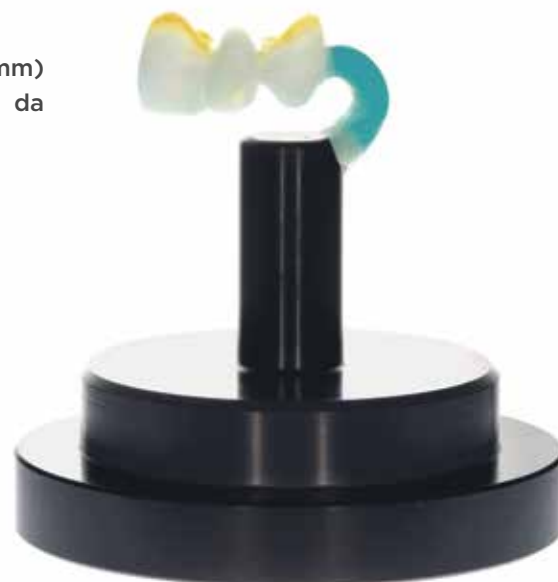
Voksvægt	Antal pellets	Pellets
0,0 - 0,70 g	1	3 g
0,71 - 1,70 g	1	6 g



Påsætning af pressekanaler sker altid i flow-retningen og på emnets tykkeste sted for at sikre en sikker udpresning.

- > Valg til 100 g- eller 200 g-monteringsring (broer kun i 200 g-monteringsring).
- > Broer presses med kun en pressekanal. (Forøg pressetemperaturen med 10 °C til 870 °C.)
- > Afstanden til silikoneringsen skal være mindst 10 mm.
- > Voksmodel plus pressekanal må ikke overskride 16 mm i længden.
- > Blindpressekanal på enkelttemner er ikke påkrævet med Celtra® Press.

Det er nok med en pressekanal (4 mm) til broer (pressetemperaturen skal da forhøjes med 10 °C til 870 °C).



4.3 Indstøbning

Bemærk

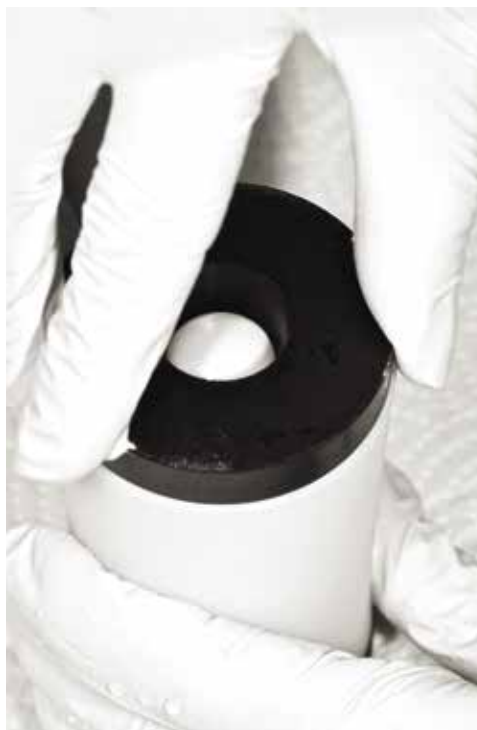
Til dette arbejdsstrin skal der anvendes en fosfatbunden indstøbningsmasse.

Til indstøbning anbefales Celtra® Press-indstøbningsmasse. Denne indstøbningsmasse er specielt udviklet til Celtra® Press med det formål, at der ikke først danner sig noget reaktionslag. Dermed kan man undvære en afsyring af restorationen.



Følgende fremstillingsmåde anbefales:

Når kyvetteingen er sat på kyvetteformen, blandes Celtra® Press-indstøbningsmassen (følg brugsanvisningen) og fyldes under let vibration blærefrit i, til emnet er helt dækket. Derefter fortsættes påfyldningen uden vibration, og det sikres ved hjælp af kyvettelæren, at højde og retvinklethed er i orden. Overskydende indstøbningsmasse fjernes med kyvettekylvettelæren.

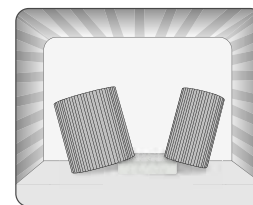


4.4 Forvarmning

For at undgå rester af indstøbningsmasse i kanalen skal forvarmeovnen holdes ren (udsuges eller fejes ren i kold tilstand).

Efter 20 minutters afbindingstid fra starten på blandingen forvarmes kyvetten med åbningen nedad i en time i en ovn, der er forvarmet til 850 °C (200 g-kyvette) eller 45 minutter (100 g-kyvette).

Ildfaste engangspressestempler behøver ikke forvarmes. Vi anbefaler at anvende Celtra® Press-pressestempel. Vi anbefaler under forvarmningen at anbringe kyvetten med åbningen nedad på en voksholder eller at anbringe den skråt for at forhindre kontakt med bundpladen i kammeret. (Derved sikres en jævn opvarmning af kyvetten, og vokset kan uhindret løbe ud.)



Forsigtig

Under burn-out-processen genereres der stærke flammer ved åbning af ovndøren!



Bemærk

Celtra® Press-pellets og pressestempel skal ikke forvarmes.

4.5 Presning

Undgå lange ventetider mellem udtagning af kyvetten fra forvarmeovnen og placering i presseovnen for at forhindre en for kraftig afkøling af kyvetten.

Bemærk

Vær opmærksom på en omhyggeligt indstillet presstemperatur på ovnen ved at kalibrere den med jævne mellemrum. (Kalibreringssæt Dentsply Sirona)

- 1 Tag kyvetten ud af forvarmeovnen og stil den på en varmebestandig overflade med pressekanalen opad.
- 2 Før en pellet i den rigtige størrelse og med den ønskede farve ind i pressekanalen.
- 3 Tag hensyn til, ved valg af farve, at Celtra® Press-pellets er nøjagtigt afstemt efter A-D farverne og passer præcist til tandfarven.
- 4 Undgå at stable 3 g-pellets, brug i stedet en 6 g-pellet ved 200 g-kyvetter.
- 5 Før pressestemplet ind i kyvetten.
- 6 Stil kyvetten i midten af platformen i det indre af presseovnen og start presseproceduren i henhold til presseovnens brugsanvisning.
- 7 Tag kyvetten ud af ovnen, når pressecyklussen er færdig, og lad den luftafkøle.

Op til maksimalt 0,7 g voksvægt	1 pellet, 3 g	100 g-kyvette
Op til maksimalt 1,7 g voksvægt	1 pellet, 6 g	200 g-kyvette

Generelle presseanbefalinger (HT, MT, LT Pellets)

Starttemp	Opvarmningshastighed	Vakuumbestørrelse	Sluttemperatur	Holdetid	Pressetid	Afkølingstid	Presstryk
700 °C	40 °C/min	45 hPa	860 °C (100 g-kyvette) 865 °C (200 g-kyvette) 870 °C (broer, 200 g-kyvette)	30 min	3 min	0:00 min	Afhængigt af ovns konstruktion 2,7 hhv. 4,5 bar

Generelle presseanbefalinger (MO Pellets)

Starttemp	Opvarmningshastighed	Vakuumbestørrelse	Sluttemperatur	Holdetid	Pressetid	Afkølingstid	Presstryk
700 °C	40 °C/min	45 hPa	860 °C (100 g-kyvette) 865 °C (200 g-kyvette) 880 °C (broer*, 200 g-kyvette)	30 min	5 min	0:00 min	Afhængigt af ovns konstruktion 2,7 hhv. 4,5 bar

* eller summen af alle objekters voksvægt er større end 0,7 g.

Anbefalet farveskema:

MO1	MO2
Lyse farver: A1, B1 ...	Mørke farver: A2, B2 ...

4.6 Frigørelse, fremgangsmåde (ildfast engangspressestempel)

Bemærk

Brug ikke udtagningstang til at tage keramiske genstande ud!

- 1** Marker pressegenstandes position med et pressestempel.
- 2** Skær et dybt hak i indstøbningsmassen, helst med en diamantbesat og gennemsintret stor skæreskive eller modelstøbnings-skæreskive.
- 3** Adskil den del af kyvetten, hvor det ildfaste engangspressestempel sidder, fra resten af kyvetten med at dreje delene i forhold til hinanden.
- 4** Sandblæs med 110 µm aluminiumoxid ved maks. 2,5 bar (eller 50 µm glansperler med 3 bar) for at fjerne indstøbningsmassen. Sandblæs indstøbningsmassen i retning væk fra emnet.
- 5** Når emnet bliver synligt, blæses videre med reduceret tryk (1,5 bar) på fladen.
- 6** Blæs principielt med 50 µm glansperler med 1,5 bar for at sikre pasnøjagtighed.

› *Fremgangsmåde med ildfast engangspressestempler (Celtra® Press-pressestempler)*

› *Tips til tidsbesparelse: Trim indstøbningsmasse inklusive pressestempel på våd- eller tørtrimmer.*



4.7 Fjernelse af reaktionslaget

Ved brug af Celtra® Press-indstøbningsmasse behøves der ingen flussyreholdig gel eller væske



Broer presses med en pressekanal 4 mm.

Bemærk

Hvis der skulle have dannet sig et reaktionslag, kan det tyde på en for høj pressetemperatur. Kalibrer presseovnen eller reducer pressetemperaturen.

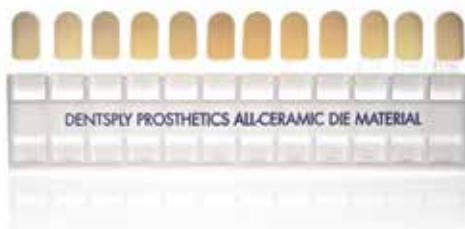
4.8 Færdigbearbejdning

- 1** Konventionelle slibemidler til dentalkeramikmasser kan også anvendes til Celtra® Press-helkeramik. Pressekanalerne skæres fra med en tynd diamantskive.
- 2** Brug ikke hårdmetalfræsere og sten med grov kornstørrelse. Der kan medføre termiske revner, og det keramiske stel eller kronen skal da laves om.
- 3** Med en diamantbesat skæreskive, fræser til glaskeramik eller en diamantfræser rettes pressekanalansatsen til. Overophedning af stellet skal undgås.
- 4** Indersiden af restorationen undersøges for blæser og uregelmæssigheder, som evt. fjernes med en tynd diamantsliber eller diamantpolerer.
- 5** Tilpas omhyggeligt arbejdet på modelstumpen. Ved tilpasning af restorationen kan man bruge indikatorsprays til hjælp.
- 6** Kanterne kan evt. korrigeres med en grå silikoneskive eller -sprøjte. Andre slibemidler kan give ridser i keramikken og beskadige kanten.
- 7** Vandkøling er principielt ikke nødvendigt ved slibning med diamanter. Ved anvendelse af turbiner anbefales vandkøling.



4.9 Komposit-modelstumper

Dentsply Sirona Prosthetics-modelstump-kompositmateriale er udviklet til at efterligne den præparerede tands faktiske farvenuance. Hvis dette materiale placeres i den pressede Celtra®-krone, kan det være til hjælp ved reproduktion af den korrekte farvenuance.



Tandlægen bør bestemme farven på den tand, der skal restaureres, ved hjælp af Dentsply Sirona Prep Guide under præparationen.

Hvis tandlægen ikke har bestemt farvenuancen på den præparerede tand, kan den endelige farve bestemmes ved hjælp af den efterfølgende tabel. I så fald vælges det rigtige modelstump-kompositmateriale ud fra den tilhørende tabel.

- 1** Påfør Dentsply Sirona Prosthetics-Model-skellemiddel indvendigt på den keramiske restauration og lad det tørre.
- 2** Afsæt en smule Dentsply Sirona-plaststumpmateriale på restaurationens inderområde. Komprimer materialet for at undgå hulrum. Tryk omgående en pin ind i det endnu ikke polymeriserede kompositmateriale. Fjern overskydende komposit fra kantområdet.
- 3** Lad kompositmaterialet hærde op med et håndholdt polymeriseringsapparat eller med Triad 2000-polymeriseringsapparat fra Dentsply Sirona i 1-2 minutter.
- 4** Adskil stumpmaterialet fra restaurationen og rengør denne forsigtigt med en dampstrålerenser eller 10 minutter i en ultralydsrenser med destilleret vand.

På grund af translucensen i Celtra® Press skal der tages hensyn til stumpfarvens indvirkning på restaurationen. Det æstetiske resultat påvirkes desuden af klæbemidlets farve. Med det medfølgende lyshærdende stumpmateriale kan tandteknikeren afbillede de farveinformationer, der er modtaget fra behandleren, i en kontrolstump for at tage hensyn til farvegengivelsen i mundsituationen. Målet er her at simulere farven på den præparerede tand (følg arbejdsanvisningen).

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
F1	F12	F10	F9	F7	F1	F11	F10	F8	F3	F4	F5	F6	F2	F3	F3

4.10 Facader, bemaling og glasering

4.10.1 PowerFire

PowerFire er et brændingsprogram, der gennemføres før den første keramikbrænding af den keramiske facade. PowerFire øger Celtra® Press-restaurationens deformationsstyrke til > 500 MPa. **Efter PowerFire skal sandblæsning altid undgås, da restaurationens deformationsstyrke ellers reduceres.**

4.10.2 Påføring af den keramiske masse

Bemærk

Ved brænding af en Celtra® Press-helkeramisk restauration er det vigtigt, **kun at anvende keramik- eller indstøbningsmasse-brændingsstifter** eller at placere emnet direkte på brændingspladen for at sikre, at der ikke er nogen problemer ved keramik- og glasurbrænding. Andre brændingsstifter, fx af metal, muliggør ikke den nødvendige varmeoverføring og udgør et stresspunkt, der kan medføre revnedannelse. Resultaterne med nogle brændingsstifter virker måske i begyndelsen acceptable, men indre spændinger kan ødelægge resultatet på langt sigt.

Forholdet mellem stellet's vægtykkelse og keramisk facade*

	Facade			Kroner og broer inklusive 2. præmolar						
Restaurationens samlede vægtykkelse (mm)	0,8	1,0	1,1	1,2	1,5	1,7	2,0	2,2	2,4	2,8
Minimum vægtykkelse stel (mm)	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	0,9	1,1	1,2	1,3	1,5
Minimum vægtykkelse facade (mm)	0,4	0,5	0,5	0,4	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,3

* Facadelagets tykkelse må ingen steder overskride 2,0 mm

- > Minimum stelvægstykkelse retter sig altid efter restaurationens samlede tykkelse.
- > Stelvægstykkelse og keramisk lag skal i forhold være mindst 1 : 1 for at sikre stelstabilitet og æstetik.

4.10.3 Cut-back-teknik

- 1** Sandblæs overfladen på den keramiske restauration let med 110 µm aluminiumoxid ved ca. 1,4 bar. Pas på ikke at beskadige kanterne.
- 2** Rengør overfladerne med en damprenser eller rengør restorationen i 10 minutter i en ultralydsrenser med destilleret vand. Gennemfør derefter PowerFire.
- 3** Påfør dentin- og emaljemasse og brænd for at færdiggøre arbejdet. Alle komponenter i Celtra® Ceram-systemet kan anvendes til yderligere at forbedre restorationens æstetik og konturer.
- 4** Anvend altid voksbrændingsholdere med de anbefalede brændingsstifter. Brug ingen andre former for brændingsstifter.
- 5** Den endelige farvenuance kan kontrolleres ved hjælp af Dentsply Sirona-stumpkomposits.
- 6** Til glasering af opbygningen anvendes Dentsply Sirona Universal glasur og malefarve. Bemærk, at glasurbrændingens holdetid udgør 2:00 minutter.



4.10.4 Farveteknik (fuldanatomisk)

- 1** Sandblæs overfladen på kronen let med 110 µm aluminiumoxid ved ca. 1,4 bar. Pas på ikke at beskadige kanterne.
- 2** Rengør overfladerne med en damprensner eller rengør restorationen i 10 minutter i en ultralydsrensner med destilleret vand.
- 3** Placer den pressede krone på den forberedte Dentsply Sirona Prosthetics-kompositstump.
- 4** Anbring en smule incisalfarve på blandingspaletten. Bland farven og glasurvæsken til en cremet konsistens og påfør denne blanding på den keramiske overflade.
- 5** Til individuel bemaling er Dentsply Sirona Universal-farvesortiment til rådighed.
- 6** Løft restorationen fra kompositstumpen. Fjern overskydende farve fra kronens inderside og skulderområdet for at sikre en korrekt pasform.
- 7** Brug altid voksholdere sammen med brændingsstifter til keramik- og indstøbningsmasser, eller placer emnet direkte på brændingspladen.
- 8** Om nødvendigt kan der foretages korrektioner med Celtra® Ceram- keramikmasser.
- 9** Brænd kronen i henhold til brændingsanbefalingerne.



Bemærk

Hvis der ønskes en højere glans, kan brændings-temperaturen forhøjes 10 °C, eller holdetiden kan forlænges med 30 sekunder ved sluttemperaturen.

5. Almene brændingsanbefalinger til Celtra® Ceram

Lagteknik: Cut-back-teknik

PowerFire er et brændingsprogram, der gennemføres før den første keramikbrænding af den keramiske facade. PowerFire øger Celtra® Press-restaurationens deformationsstyrke til >500 MPa.

1. Brænding: PowerFire

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C			min	min	min
0:00	1:00	400	1:00	55	760	Off	Off	0:00	2:00	0:00

2. Brænding: Dentin 1 og emalje (valgfrit)

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	5:00

3. Brænding: Dentin 2 og emalje

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glasurbrænding

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C			min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	Off	Off	0:00	2:00	0:00

Bemærk

Efter PowerFire skal sandblæsning altid undgås, da restaurationens deformationsstyrke ellers reduceres.

Add-on med 1. glasurbrænding

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Add-on efter glasurbrænding

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

Farveteknik: Fuldanatomisk

PowerFire & Glasur

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	1 st : 760 °C 2 nd : 750 °C	Off	Off	Off	2:00	5:00

- › Ved denne brænding kan glasurbrænding gennemføres sammen med PowerFire-brændingen.
- › Brændingsanbefalinger til yderligere keramikovne kan ses under: celtra-dentsplysirona.com

Add-on efter glasurbrænding

Tørring	Lukning	Forvarme-temp.	Forvarmning	Opvarmnings-hastighed	Sluttemp	Vakuum start	Vakuum stop	Vakuum holdetid	Holdetid*	Køling**
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

* Holdetid uden vakuum

** Til ovne, hvor der ikke kan skabes nogen kølefasen, anbefaler vi en afkøling ved 600 °C til udtagning af emnet.

6. Cementering

6.1 Forberedelse af Celtra®-restauration

- › Rengør restaurationen med en ultralyds- eller damprenser eller med sprit.
-  › Påfør i tandlægepraksissen 5 – 9 % flussyre-ætsegel alene på restaurationens inderside, og lad den virke i 30 sekunder.
- › **FORSIGTIG** Følg producentens advarsler.
Lad ikke syre komme i kontakt med væv eller øjne!
- › Flussyre fjernes efter producentens anvisninger.
- › Tør restaurationen i luftstrøm. Det anbefales omgående at silanisere de ætsede flader.
- › I tandlægepraksissen skal der kun påføres silan på de flader, der skal bruges til adhæsiv fastgørelse.
- › Lad det virke 60 sekunder. Hvis silanlaget da ikke længere er flydende, påføres et nyt lag silan. Blæs med en kraftig luftstrøm.

6.2 Cementeringsproces

Til Celtra™ Press-restaurationer kan der afhængigt af indikation vælges en selvklæbende eller en fuldklæbende fastgørelse. Anerkendte og kompatible adhæsive fastgørelsesmaterialer står til rådighed som en del af Dentsply Sirona-produktudbudet. Som et alternativ kan glasionomercement bruges til at fastgøre fullkroner og broer. Fastgørelsesmaterialer kan fås separat.

	Selvklæbende	Fuldklæbende	Glasionomer
Inlays	A	A+	-
Onlays	A	A+	-
Facader	-	A+	-
Kroner	A+	A+	A
Broer	A	A+	A

A = Anbefalelsesværdig

A+ = Yderst anbefalelsesværdig

7. Fejlfinding

Problem/Årsag	Løsning
1. Spring i kyvetten på grund af fastsiddende pellets.	> Pellets må ikke stables. Hvis vaskevægten er > 0,7 g. skal der bruges en stor pellet (6 g).
2. Pressetunger, selv om kyvetten ikke udvendigt har nogen revner. Årsag: Utilstrækkelig tørring af kyvetten, kontrol af pulver-/væskekonzentration.	> Tørretiden skal forlænges (20 min), hvis flere kyvetter befinder sig i den samme forvarmeovn. > Kontrol af pulver-/væskekonzentrationen.
3. Ikke fuldstændig færdigbrændt. Revner i kyvetten.	> Vær opmærksom på den nøjagtige færdigbrændingstemperatur i henhold til brugsanvisningen.
4. Defekt restauration efter udtagning med udtagningstang.	> Tag ikke ud med udtagningstang. > Udtag kun med aluminiumoxid eller glansperler.
5. Restaurationen virker violet og/eller for transparent. Kraftigt reaktionslag kan ses efter udtagningen.	> Kontroller ovnens kalibrering. > Pressetemperaturen var for høj. > Gentagelse af presningen ved (860 °C ved 100 g-kyvette, 865 °C ved 200 g-kyvette; 3-ledsbroer: 870 °C ved 200 g-kyvette).
6. Restaurationen virker mælket/opak. Restaurationen er ikke fuldstændigt udpresset.	> Kontroller ovnens kalibrering. > Pressetemperaturen var for lav. > Kalibrér presseovnen, eller kontrollér, at pressetemperaturen er korrekt (860 °C for 100 g-ring, 865 °C for 200 g-ring; broer med 3 enheder: 870 °C for 200 g-ring).
7. Revner i restaurationen efter glasurbrændingen.	> Anbring ikke brændings-hjælpepasta helt inde i kronen. > Brug kun keramikstifter > Overhold restaurationens minimale vægtykkelse
8. Fiskeøje (Corona) på påstiftningsstedet.	> Afhjælpning: Indsnævring af vokstråden. > Se billedet på side 15







Producent
DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Tyskland
+49 6181 59-50
celtra-dentsplysirona.com



THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

