



Celtra® Press
Mode d'emploi

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona

Sommaire

1. Finalité	4		
1.1 Caractéristiques techniques	4	4.3 Mise en revêtement	16
1.2 Informations sur le produit	4	4.4 Préchauffage	16
1.3 But d'utilisation	4	4.5 Pressée	17
1.4 Contre-indications	4	4.6 Procédure de démoulage [piston de pressée en matériau réfractaire (jetable)]	18
1.5 Maquillants, glaçures et céramiques cosmétiques compatibles	5	4.7 Elimination de la couche réactive	19
1.6 Agents de scellement compatibles	5	4.8 Etapes de finition	20
		4.9 Dies en composite	21
2. Consignes générales de sécurité	6	4.10 Couche cosmétique, maquillage et glaçage	22
2.1 Mises en garde	6	4.10.1 Cuisson « PowerFire »	22
2.2 Principes de précaution	6	4.10.2 Application de la céramique cosmétique	22
2.3 Effets secondaires	6	4.10.3 Procédure « cut-back »	23
		4.10.4 Maquillage (pour les restaurations d'emblée complètes anatomiquement)	24
3. Préparation de la dent	7		
3.1 Directives de préparation	7	5. Recommandations générales de cuisson du Celtra® Ceram	25
3.1.1 Les différentes sortes de lingotins Celtra® Press	8	Stratification, en utilisant la technique « cut-back »	25
3.1.2 Inlays et onlays	9	Maquillage	
3.1.3 Couronnes et bridges	9	(restaurations déjà complètes anatomiquement)	26
3.1.4 Facettes	9		
4. Technique de mise en œuvre du Celtra® Press	10	6. Scellement de restaurations Celtra® Press	27
4.1 Préparation du modèle (modèle analogique)	10	6.1 Préparation de la restauration (Celtra®)	27
4.2 Réalisation de la maquette (en cire)	11	6.2 Procédure de scellement	27
4.2.1 Indications concernant la maquette en cire ou virtuelle	12		
4.2.2 Réalisation de la maquette	14	7. Problèmes éventuels et solutions	28
4.2.2.1 Maquette analogique (en cire)	14		
4.2.2.2 Maquette virtuelle (CAO)	14		
4.2.3 Choix du/des lingotins, en fonction du poids de cire	14		
4.2.4 Pose des tiges de pressée	15		

1. Finalité

Le Celtra® Press est une vitrocéramique « disilicate de lithium » ultrarésistante (renforcée à la zircone) et qui, en raison de ses qualités de translucidité et d'opalescence, est indiquée pour la réalisation, au laboratoire de prothèse, de restaurations tout céramique de haut niveau esthétique.

Les lingotins Celtra® Press sont fabriqués en usine et disponibles dans les versions : haute (HT), moyenne (MT) et faible (LT) translucidité. La mise en œuvre de ces lingotins s'effectue par pressée avec un four approprié. Il est conseillé d'effectuer la mise en revêtement avec le « Celtra® Press investment » car ce type de revêtement évite la formation d'une couche réactive. La restauration Celtra® Press obtenue est fidèle à la teinte de la dent à restaurer, et de haut niveau esthétique. Pour les étapes de finition vous disposez des deux options suivantes : l'option « maquillage » – pour les restaurations Celtra® Press qui sont d'emblée anatomiquement complètes – avec l'assortiment « Dentsply Sirona Universal Stain & glaze », et l'option couche cosmétique (technique cut-back), avec la céramique à stratifier Celtra® Ceram. Les restaurations réalisées en Celtra® Press présentent une résistance à la flexion supérieure à 500 MPa.

1.1 Caractéristiques techniques

Le Celtra® Press est un silicate de lithium renforcé à la zircone (SLZ), pouvant être utilisé pour la réalisation d'infrastructures de restaurations dentaires en tant que céramique dentaire de type II (Classe 1-3) selon ISO *6872, présentant un CDT (25-500 °C) de : $9,7 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.

Le Celtra® Ceram est une céramique cosmétique renforcée à la leucite. Il s'agit d'une céramique dentaire de type I (Classe 1) selon ISO 6872. Son CDT (25-500 °C) est de : $9,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.

*2015-06

1.2 Informations sur le produit

Le Celtra® Ceram est une céramique cosmétique indiquée pour le recouvrement – par stratification – des types d'infrastructure susmentionnés. Une fois terminée, la restauration peut être fixée in situ en utilisant un ciment-résine adhésif de type conventionnel ou auto-adhésif.

1.3 But d'utilisation

Le Celtra® Press est une céramique à presser, utilisée pour la confection d'infrastructures dentaires et celle de restaurations d'emblée anatomiquement complètes. Cette céramique, conçue aussi pour les restaurations de type implanto-porté, convient pour les indications suivantes :

- > Facettes occlusales
- > Facettes ultrafines
- > Facettes
- > Inlays
- > Onlays
- > Couronnes antérieures & postérieures
- > Bridge à 3 éléments dans la région antérieure
- > Bridge à trois éléments jusqu'à la deuxième prémolaire comme pilier terminal
- > Couronne, bridge à trois éléments jusqu'à la deuxième prémolaire sur le pilier d'implant

1.4 Contre-indications

Les contre-indications du Celtra® Press sont les suivantes :

- > bridges comportant plus de 3 éléments
- > restaurations provisoires
- > parafonctions (bruxisme)
- > bridges en extension (cantilever)
- > dents restantes peu nombreuses
- > bridges « inlay » et bridges « Maryland ».

1.5 Maquillants, glaçures et céramiques cosmétiques compatibles

Pour la finition de restaurations anatomiquement complètes réalisées en Celtra® Press, il est recommandé de procéder à un maquillage et glaçage, avec cuissons correspondantes. Vous pouvez utiliser l'assortiment de maquillage & glaçage Dentsply Sirona « Universal Stains & glaze » (produits à commander à part) aussi pour des restaurations préalablement revêtues de céramique cosmétique Celtra® Ceram. Utiliser pour des restaurations Celtra® Press un assortiment de maquillage et de glaçage différent de celui susmentionné, est fortement déconseillé (voir paragraphe ci-dessous : « Mises en garde ») ; pour le cas où vous feriez quand même un tel choix, vous devrez en assumer l'entière responsabilité, y compris en cas de problèmes.

Le matériau préconisé pour le recouvrement - par stratification - d'infrastructures réalisées en Celtra® Press est la céramique cosmétique Celtra®, laquelle se commande à part. Utiliser d'autres céramiques cosmétiques est déconseillé car leur CDT risque de ne pas convenir. Par conséquent, si vous utilisez une céramique cosmétique autre que celle susmentionnée, vous devrez, là aussi, en assumer l'entière responsabilité, y compris en cas de problème.

1.6 Agents de scellement compatibles

Les couronnes intégrales et les bridges peuvent être scellées avec des ciments-résine auto-adhésifs [dont tous ceux de marque Dentsply Sirona (produits à commander à part)] ou des composites de scellement renforcé.

Les inlays et onlays peuvent certes être scellés avec un ciment-résine auto-adhésif mais, les concernant, il est préférable d'opter pour un scellement de type renforcé.

Les couronnes intégrales et les bridges peuvent aussi être scellés avec un ciment verre ionomère (Ketac, 3M Espe). Pour le cas où le chirurgien-dentiste ferait le choix de sceller des restaurations Celtra® Press en utilisant d'autres agents de scellement que ceux préconisés, il devra, là aussi, en assumer l'entière responsabilité, y compris en cas de problèmes.

2. Consignes générales de sécurité

Veillez appliquer à la lettre les consignes générales de sécurité indiquées dans le présent chapitre, ainsi que les règles de sécurité figurant aux chapitres suivants.

Ce panneau de sécurité vous avertit d'un danger. Par conséquent, afin d'écartier tout risque de blessure corporelle, bien tenir compte du message de sécurité indiqué à la suite de ce panneau !



2.1 Mises en garde

Dans la mesure où il est mis en œuvre, utilisé correctement, les risques d'effets indésirables associés à ce produit médical sont très improbables. Une réaction du système immunitaire (réaction allergique par exemple) ou une paresthésie localisée (perturbation du goût par exemple, ou irritation la muqueuse buccale) ne sauraient toutefois être totalement exclues. En cas de sensibilisation cutanée, ou d'éruptions cutanées, ne plus utiliser ce produit et consulter un médecin. Les restaurations en Celtra® Press sont contre-indiquées chez les patients présentant les symptômes cliniques d'une parafonction de type bruxisme par exemple (voir paragraphe ci-dessous : « Contre-indications »). Afin de ne pas inhaler de poussières de ce produit, toujours mettre un masque de protection adéquat avant de passer aux étapes de meulage. Les tuteurs en céramique de forte épaisseur, de même que les pâtes de cuisson, maquillants ou glaçures d'autres fabricants sont déconseillés car ils peuvent entraîner une fissuration des restaurations réalisées en Celtra® Press. Si le patient présente une hyper-

sensibilité à un constituant de ce produit médical, ne pas utiliser ce dernier chez ce patient, ou alors sous stricte surveillance médicale par son chirurgien-dentiste/médecin traitant.

2.2 Principes de précaution

Ce produit doit impérativement être mis en œuvre, utilisé comme indiqué dans le présent mode d'emploi. Le chirurgien-dentiste assumera l'entière responsabilité, y compris en cas de problèmes, de toute mise en œuvre, utilisation non conformes dudit produit.

Toujours porter les équipements de protection requis (protection oculaire, gants et vêtements appropriés). Il est par ailleurs recommandé de faire porter aussi au patient une protection oculaire. Tout contact – au cours de la procédure de scellement adhésif – avec de la salive, des particules sanguines et/ou une solution astringente – peut entraîner l'échec de la restauration. La pose d'une digue (ou dispositif équivalent) est par conséquent vivement recommandée pour cette étape.

Bien éliminer les restes de produit après utilisation ; ne pas les réutiliser pour d'autres patients, à cause du risque de contamination croisée. Toute dent à restaurer en Celtra® Press doit impérativement être préparée en appliquant les réductions d'épaisseur telles qu'indiquées au paragraphe 3.1 ci-dessous. Ceci est important car si la restauration présente une épaisseur insuffisante, elle risquera de se solder par un échec.

Toute restauration Celtra® Press doit par ailleurs, avant son scellement in situ, être polie/glacée. Ne pas respecter cette règle exposerait la dent antagoniste à un risque d'usure prématurée.

2.3 Effets secondaires

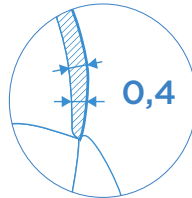
Le Celtra® Press est, à notre connaissance, sans effets secondaires. Concernant l'utilisation de ce produit, bien lire son d'emploi ainsi que sa fiche des données relatives à la sécurité. Ce matériau de restauration est déconseillé chez les patients présentant une allergie à un ou plusieurs de ses constituants.

3. Préparation de la dent

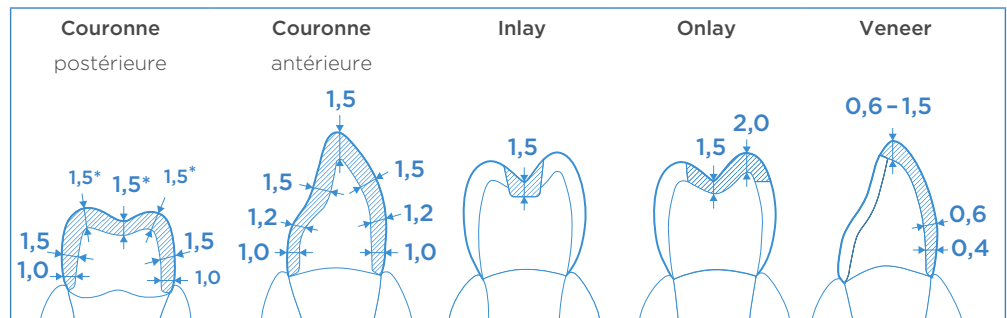
3.1 Directives de préparation

Afin d'obtenir un résultat satisfaisant en termes de teinte, de résistance mécanique et de rétention de la restauration à réaliser, la dent à restaurer doit impérativement être préparée en respectant les valeurs de réduction indiquées ci-dessous.

Qu'il s'agisse d'une dent antérieure ou d'une dent postérieure, elle devra être réduite en conservant son anatomie et, comme il vient d'être dit, en respectant les épaisseurs préconisées pour le type de restauration concerné.



! Règles de précaution importantes :
Supprimer les bords/angles vifs de la préparation dentaire car ils induiraient des tensions dans la restauration.
Les pointes cuspidiennes/zones incisales d'infrastructures Celtra® Press doivent présenter une forme garante d'un soutien optimal de la céramique cosmétique qui les recouvrira.



Concernant les bridges (bridges de 3 éléments pouvant aller jusqu'à la 2^{ème} prémolaire, comprise) :

Largeur maximale de l'élément intermédiaire du bridge :

- > secteur antérieur : 11 mm
- > secteur prémolaire : 9 mm

Les connexions du bridge (bridge de 3 éléments) doivent présenter une section de 16 mm² > règle essentielle (connexions) : **hauteur ≥ largeur**

3.1.1 Les différentes sortes de lingotins Celtra® Press

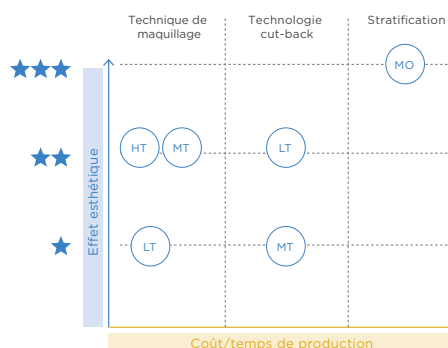
Les lingotins Celtra® Press sont disponibles dans les teintes et translucités indiquées ci-dessous :

- 1 Lingotins HT.** Ces lingotins sont disponibles dans les luminosités I1, I2 et I3. Il s'agit de lingotins très translucides, indiqués pour les restaurations de type inlay/onlay/facette.
- 2 Lingotins MT.** Ces lingotins sont disponibles dans les teintes Classical A-D. On les utilise pour la confection de restaurations d'emblée anatomiquement complètes (couronnes intégrales/partielles ou bridges de 3 éléments). Ces restaurations sont ensuite personnalisées par maquillage & glaçage. L'autre solution consiste à réaliser une restauration qui sera personnalisée par stratification de céramique cosmétique Celtra® Ceram.
- 3 Lingotins LT.** Ces lingotins sont, eux aussi, disponibles dans les teintes « Classical A-D ». Ils sont indiqués pour la confection de couronnes intégrales/partielles ou de bridges de 3 éléments, en utilisant la technique « cut-back ». La restauration est personnalisée par

stratification de céramique Celtra® Ceram, laquelle permet d'obtenir un résultat esthétique optimal.

- 4 Les lingotins MO** sont disponibles en MO 1 et MO 2. En raison de leur opacité, les lingotins MO sont recommandées pour les restaurations sur des moignons vitaux, dévitalisés et décolorés. Les lingotins MO conviennent aux restaurations très esthétiques qui sont réalisées par stratification avec Celtra® Ceram.

Translucidité en comparaison



L'assortiment de lingotins Celtra® Press

Type de restauration	Translucidité	Teinte	Technique de personnalisation
Incisale (inlay, onlay, facette)	HT	I1 I2 I3	Glaçage
Anatomiquement complète d'emblée (secteur postérieur)	MT	BL1* BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Maquillage & glaçage
Cut-back (secteur antérieur)	LT	BL1* BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Stratification/maquillage & glaçage
Dents décolorées préparées	MO	MO1 MO2	Stratification/maquillage & glaçage

* lingotin universel pour translucités MT et LT

Les lingotins HT sont classés d'après leur degré de luminosité. Ce type de lingotin est indiqué pour des restaurations destinées à la zone incisale/amélaire.

Correspondances :

I1: A1, B1, C1

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

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

3.1.2 Inlays et onlays

Il est recommandé d'opter pour un inlay/onlay de type classique quant à sa conception. Préparation de la dent sans générer de contre-dépouilles. Conicité des parois de la cavité par rapport à l'axe dentaire longitudinal : 5 à 6°. Bien arrondir les angles. Réduction incisale/occlusale en occlusion centrée et dynamique : 1,5 à 2 mm.

Les inlays/onlays réalisés en Celtra® doivent être fixés in situ en optant de préférence pour le scellement de type renforcé. Ceux d'entre caractérisés par une forte rétentivité peuvent toutefois être scellés avec un ciment-résine auto-adhésif.

3.1.3 Couronnes et bridges

Réduction axiale : 1 à 1,5 mm. Conicité des parois par rapport à l'axe longitudinal de la dent : 5 à 6°. Réduction incisale/occlusale en occlusion centrée et dynamique : 1,5 mm. Extension requise (côté lingual) au niveau des bords proximaux de la couronne : 1 mm minimum. Type de finition cervicale recommandé : épaulement (sans biseau). Bien arrondir les angles. Toutes les surfaces de la préparation dentaire devront par ailleurs être lisses.

Concernant les bridges : en raison des différences entre secteur antérieur et secteurs postérieurs quant aux forces masticatoires exercées, les largeurs maximales autorisées pour l'élément intermédiaire du bridge sont les suivantes :

- › en secteur antérieur (jusqu'à la canine) : 11 mm.
- › en région prémolaire (de la canine à la 2^{ème} prémolaire) : 9 mm.

Les connexions du bridge devront être suffisamment dimensionnées c'est-à-dire faire **16 mm² de section** minimum. Il faudra aussi que leur rapport hauteur/largeur soit correct, c'est-à-dire :

hauteur \geq largeur.

Pour le scellement de couronnes intégrales réalisées en Celtra® Press, les deux types de scellement adhésif conviennent (scellement auto-adhésif et scellement renforcé).

3.1.4 Facettes

Réduction « standard » de la face vestibulaire : 0,6 mm mais seulement 0,4 mm en cervical car dans cette zone l'émail est plus fin. Réduction de l'angle vestibulo-lingual (zone incisale) : 0,6 à 1,5 mm. Les bords de la préparation dentaire devront être situés dans l'émail, et la finition cervicale être de type congé ou épaulement arrondi. Les extensions proximales devront être suffisamment larges afin que les bords de la préparation ne se voient pas et d'éviter les contre-dépouilles gingivales proximales.

Le scellement de type auto-adhésif étant déconseillé pour des facettes en Celtra® Press, celles-ci doivent impérativement être scellées en optant pour un scellement adhésif de type renforcé.

4. Technique de mise en œuvre du Celtra® Press

4.1 Préparation du modèle (modèle analogique)

La procédure est la suivante : confectionner le modèle, de type fractionné, puis appliquer deux couches (trois pour des inlays) de vernis espaceur (Cergo® Sienna par exemple) jusqu'à 1 mm

de la limite de préparation. Dans le cas de piliers implantaires, la procédure est la même. Le maître-modèle doit être préparé comme pour des inlays ou couronnes en alliage de métaux précieux.

La manière de procéder:



- > Tracer la limite de préparation.
- > Appliquer sur le die l'agent durcisseur.
- > Appliquer ensuite le vernis espaceur.



- > Le vernis espaceur s'applique en une ou deux couches. Il sert à ménager l'espace requis pour l'agent de scellement.
- > Dans le cas de couronnes : appliquer le vernis espaceur (sur le die) jusqu'à 1 mm de la limite de préparation.
- > Dans le cas d'inlays : appliquer le vernis espaceur sur toute la surface correspondant à la préparation, en s'arrêtant juste avant la limite de cette dernière.



- > Le vernis espaceur facilitera la personnalisation de la restauration (facette ou inlay par exemple).
- > Ce vernis espaceur, que l'on applique sur le die de travail, sert aussi à instaurer des conditions de teinte optimales pour la restauration à réaliser.

4.2 Réalisation de la maquette (en cire)

- › Utiliser uniquement des **cires pour pressée organiques** qui présentent la qualité requise et calcinent sans faire de résidus.
- › Supprimer tous les angles vifs car ils se traduiraient par des tensions excessives au niveau de la restauration.
- › Bien respecter les épaisseurs de matériau indiquées et, dans le cas de bridges, également les sections de leurs connexions.
- › Les bords de la surface correspondant à la préparation dentaire ne doivent pas être en surcontour. Veiller également à ce qu'ils soient de haute précision.
- › Si la restauration doit être réalisée en utilisant la technique « cut-back » : confectionner la maquette au volume final, c'est-à-dire comme s'il s'agissait de la maquette d'une restauration à personnaliser par maquillage. Enlever ensuite (cut-back) de la cire dans le tiers incisal (cut-back). Afin que les épaisseurs de matériau indiquées soient respectées : l'utilisation d'une clé en silicone est vivement recommandée.
- › Ne pas faire de cut-back sur la face occlusale.



4.2.1 Indications concernant la maquette en cire ou virtuelle

› *Cut-back amélaire et/ou augmentation dentinaire/amélaire*

Cette technique donne sur le plan de l'esthétique d'excellents résultats. Pour une couronne ou un bridge, la procédure est la suivante : réalisation de la maquette (maquette en cire ou virtuelle, devant être anatomique et au volume final) puis, après avoir effectué le cut-back (uniquement dans la zone incisale), on passe à la pressée d'un lingotin dentine LT puis on complète la restauration ainsi obtenue, en la revêtant - par stratification - de céramique cosmétique Celtra® Ceram. Si trop de dentine (noyau) a été enlevé, il suffit d'appliquer une masse dentine avant d'appliquer la masse émail. (Si à un certain endroit l'épaisseur de noyau est inférieure à l'épaisseur minimale prescrite pour l'infrastructure : ne pas y appliquer de masse dentine). Pour des raisons tenant à la stratification de la céramique

cosmétique, il est important de réaliser la maquette en cire/virtuelle en tenant compte de la forme de la préparation dentaire et en utilisant le modèle de travail.

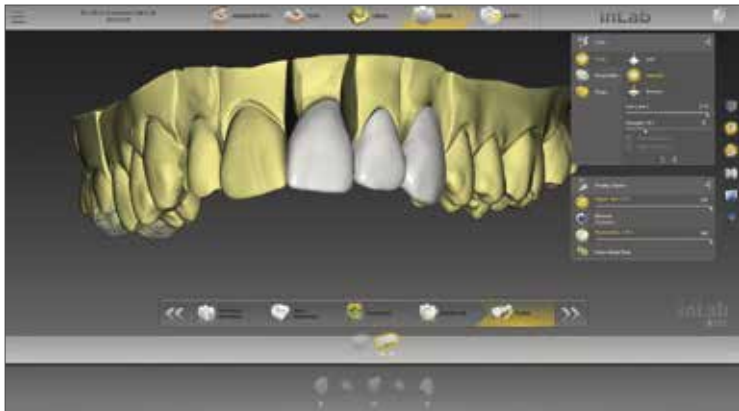
Concernant les bridges (bridges de 3 éléments pouvant aller jusqu'à la 2^{ème} prémolaire, comprise) :

Largeur maximale de l'élément intermédiaire du bridge :

- › secteur antérieur : 11 mm
- › secteur prémolaire : 9 mm

Les connexions du bridge (bridge de 3 éléments) doivent présenter une section de 16 mm^2 > règle essentielle (connexions) : **hauteur \geq largeur**

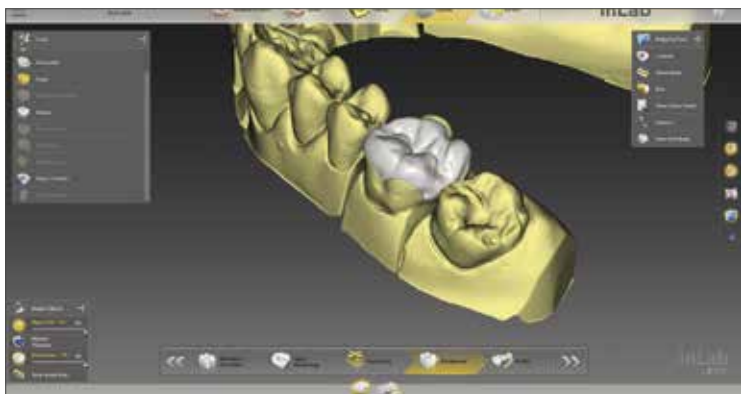
L'infrastructure doit être environ 50 % plus massive que la couche cosmétique.



› **Restauration d'emblée au volume final, ensuite personnalisée par maquillage**

Cette technique est employée surtout pour des restaurations destinées à un secteur postérieur. Elle consiste à presser un ou plusieurs lingotins dentine/émail, après réalisation de la maquette en cire/CAO (maquette anatomique et au volume final) de la restauration à réaliser. La pressée est suivie de la personnalisation de la restauration, par maquillage et glaçage.

Cette technique est très performante. Le noyau de la restauration étant de forte épaisseur, celle-ci présente une translucidité et une résistance mécanique optimales. Les lingotins MT sont ceux indiqués pour les couronnes et les bridges.



Celtra® Press [épaisseurs minimales requises pour l'infrastructure & épaisseur de stratification (mm)]

Technique	Zone	Inlay	Onlay/ table-top (table occlusale)	Facette	Couronne antérieure	Couronne postérieure	Bridge	Bridge	
							antérieure	postérieure	
Maquillage	Épaisseurs de l'infrastructure (anatomiquement complète)	Circulaire*	1,0 ≥ largeur isthme	1,5	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		Incisale/occlusale	1,5	1,5	0,6	1,5	1,5	1,5	1,5
Cut-back	Épaisseurs de l'infrastructure	Circulaire*	-	-	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		Incisale/occlusale	-	-	0,4	0,8	0,8	0,8	0,8
	Épaisseur de recouvrement (stratification)	-	-	0,4	0,7	0,7	0,7	0,7	
Stratification	Épaisseurs de l'infrastructure	Circulaire* / incisale/occlusale	-	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8
	Épaisseur de recouvrement (stratification)	-	-	-	-	0,4 - 0,7	0,7	0,7	0,7

* circulaire au sens de « ligne de plus grand contour ».

4.2.2 Réalisation de la maquette

4.2.2.1 Maquette analogique (en cire)

- 1** Appliquer une fine couche d'isolant (isolant de type classique) sur la maquette en cire.
- 2** Réaliser la maquette de la couronne avec de la cire à inlays conventionnelle.

Important !

Utiliser une cire à inlays non contaminante c'est à dire calcinant sans faire de cendres ni laisser de résidus carbonés car cela se traduirait par une couronne pressée qui présenterait des zones sombres.

- 3** Réaliser cette maquette selon la procédure habituelle.
- 4** Epaisseur requise : **0,8 mm** minimum (0,4 mm minimum s'il s'agit d'une facette).aufweisen.

Concernant les bridges (bridges de 3 éléments pouvant aller jusqu'à la 2^{ème} prémolaire, comprise) :

Largeur maximale de l'élément intermédiaire du bridge :

- > secteur antérieur : 11 mm
- > secteur prémolaire : 9 mm

Les connexions du bridge (bridge de 3 éléments) doivent présenter une section de 16 mm² > règle essentielle (connexions) : **hauteur ≥ largeur**

4.2.3 Choix du/des lingotins, en fonction du poids de cire

4.2.2.2 Maquette virtuelle (CAO)

- 1** Réaliser le modèle en plâtre pour CFAO. Dans le cas d'un modèle réalisé en plâtre classique : vaporiser du spray CAO sur celui-ci.
- 2** Dans le cas d'une maquette virtuelle (CAO) : des indications sur le joint de scellement vous sont données dans le menu du processus de scannérisation.
- 3** l'épaisseur minimale prescrite pour des restaurations CFAO est de **0,8 mm** (0,4 mm s'il s'agit de facettes).

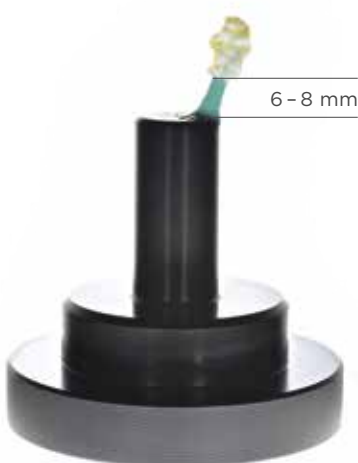
- 1** Peser la cire (poids de la maquette et des tiges de pressée).
- 2** Choisir ensuite dans le tableau 1 les lingotins correspondants.

4.2.4 Pose des tiges de pressée

Avant de poser les tiges de pressée : peser la maquette et ces tiges (tiges de Ø 2,5 mm - 3,5 mm pour des couronnes unitaires, et de Ø 4 mm pour des bridges).

Tabelle 1

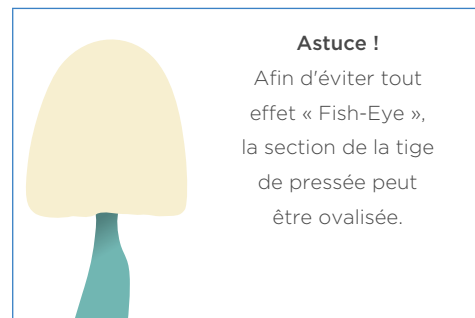
Poids de cire	Nombre de lingotins	Taille de lingotin
0,0 - 0,70 g	1	3 g
0,71 - 1,70 g	1	6 g



Afin de garantir une qualité de pressée optimale : toujours connecter aux maquettes les tiges de pressée dans le sens de l'écoulement et en les plaçant aux endroits correspondant aux zones les plus épaisses des restaurations.

- › Opter, en fonction du type de restauration à réaliser, pour un cylindre de pressée de 100 g ou de 200 g. S'il s'agit d'un bridge, utiliser un cylindre de 200 g.
- › Pour les bridges : une tige de pressée suffit (diam. : Ø 4 mm) ; (augmenter la température de pressée de 10 °C afin de la faire passer à 870 °C).
- › Eloignement minimum requis par rapport à la paroi du cylindre en silicone : 10 mm.
- › La longueur totale (maquette en cire + tige de pressée) ne doit pas excéder 16 mm.
- › Avec le Celtra® Press : pas besoin de canal de pressée borgne dans le cas d'éléments prothétiques unitaires.

Pour les bridges : une tige de pressée suffit (Ø 4 mm) ; augmenter la température de 10 °C afin de la porter à 870 °C.



4.3 Mise en revêtement

Important :

Les étapes décrites dans ce chapitre doivent être effectuées en utilisant un revêtement à liant phosphate.

Il est recommandé d'effectuer la mise en revêtement avec le revêtement Celtra® Press car ce type de revêtement empêche la formation d'une couche réactive, évitant ainsi de devoir décaper (acide) la restauration.



La procédure recommandée est la suivante :

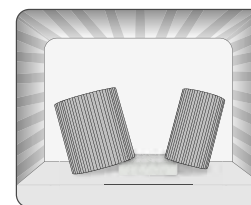
Après avoir placé le cylindre de pressée sur son socle, préparer le revêtement de pressée en suivant bien son mode d'emploi puis le verser dans le cylindre, en produisant de légères vibrations afin d'éviter la formation de grumeaux. Verser le revêtement jusqu'à ce qu'il recouvre toutes les maquettes. Rajouter ensuite du revêtement, sans produire de vibrations, puis vérifier à l'aide de l'accessoire correspondant la hauteur ainsi que la perpendicularité du cylindre de pressée. Enlever ensuite l'éventuel excédent de revêtement.



4.4 Préchauffage

Afin que le four de préchauffage reste propre, toujours bien éliminer les résidus de revêtement, en les balayant ou en les aspirant (à froid !).

A la fin du temps de prise du revêtement, qui est de 20 minutes à compter du début du mélange : introduire le cylindre de pressée (ouverture de celui-ci tournée vers le bas) dans le four, après l'avoir préchauffé à 850 °C. Laisser le cylindre de pressée dans celui-ci 1 heure si vous utilisez un cylindre de 200 g, 45 minutes s'il s'agit d'un cylindre de 100 g. **Les pistons de pressée en matériau réfractaire (à n'utiliser qu'une seule fois) ne doivent pas être préchauffés.** Il est fortement recommandé d'utiliser des pistons en revêtement Celtra® Press. Nous vous recommandons, pour le préchauffage, de placer le cylindre de pressée sur un socle en nid d'abeilles ou incliné afin d'éviter tout contact direct de celui-ci avec le four. Ce principe de précaution vise à garantir un préchauffage uniforme du cylindre et donc une évacuation correcte de la cire.



DANGER !
Projection flammes en cas d'ouverture de la porte du four pendant le processus de calcination de la cire.



Important :

Les lingotins Celtra® Press, de même que les pistons de pressée, ne doivent pas être préchauffés.

4.5 Pressée

Afin d'éviter un refroidissement excessif du cylindre de pressée après sa sortie du four de préchauffage, le mettre dans le four de pressée sans trop attendre.

Important :

Veillez effectuer, à intervalles réguliers, des contrôles avec le kit d'étalonnage Dentsply Sirona afin de garantir que la température de pressée de votre four corresponde bien à la température programmée sur celui-ci.

- 1** Sortir le cylindre de pressée du four de préchauffage et le déposer (canal de pressée tourné vers le haut) sur une surface supportant les hautes températures.
- 2** Insérer dans le canal de pressée le lingotin présentant la taille et la teinte requises.
- 3** S'assurer que la teinte de lingotin Celtra® Press choisie (teintes disponibles : A-D) correspond bien à celle de la dent à restaurer.
- 4** Au lieu d'empiler deux lingotins de 3 g : toujours utiliser un lingotin de 6 g, avec un cylindre de pressée de 200 g.
- 5** Introduire le piston de pressée dans le cylindre de pressée
- 6** A l'intérieur du four de pressée : placer le cylindre de pressée au centre de la plate-forme puis lancer le processus de pressée en suivant bien les instructions figurant dans le mode d'emploi du four.
- 7** À la fin du cycle de pressée : sortir le cylindre de pressée du four et le laisser refroidir à l'air libre.

Si le poids de cire ne dépasse pas 0,7 g :	1 lingotin de 3 g	cylindre de pressée de 100 g
Si le poids de cire est compris entre 0,7 et 1,7 g maximum	1 lingotin de 6 g	cylindre de pressée de 200 g

Recommandations générales pour la pressée (lingotins HT, MT, LT)

Température initiale	Montée en température	Valeur du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de pressée	Temps de refroidissement	Pression de pressée
700 °C	40 °C/min	45 hPa	860 °C (cylindre de pressée de 100 g) 865 °C (cylindre de pressée de 200 g) 870 °C (bridges*, cylindre de pressée de 200 g)	30 min	3 min	0:00 min	Selon le type de four : 2,7 ou 2,5bars

Recommandations générales pour la pressée (lingotins MO)

Température initiale	Montée en température	Valeur du vide	Température finale	Temps de maintien	Temps de pressée	Temps de refroidissement	Pression de pressée
700 °C	40 °C/min	45 hPa	860 °C (cylindre de pressée de 100 g) 865 °C (cylindre de pressée de 200 g) 880 °C (bridges*, cylindre de pressée de 200 g)	30 min	5 min	0:00 min	Ofenbau- artbedingt 2,7 bzw. 4,5 bar

* ou la somme du poids de cire de tous les objets est supérieure à 0,7g.

Attribution recommandée des teintes :

MO1	MO2
Teintes claires : A1, B1 ...	Teintes foncées : A2, B2...

4.6 Procédure de démoulage [piston de pressée en matériau réfractaire (jetable)]

Important !

Ne jamais utiliser de pince de démoulage pour démouler des éléments prothétiques réalisés en céramique.

- 1** A l'aide d'un piston de pressée, tracer un trait correspondant à la position des éléments prothétiques (pressés).
- 2** En utilisant de préférence un disque de sciage de gros diamètre (disque diamanté et fritté), ou un disque de sciage comme ceux utilisés pour des éléments prothétiques coulés sur le modèle : entailler le revêtement profondément.
- 3** Effectuer ensuite un mouvement de rotation pour séparer les deux parties du cylindre de pressée, c'est-à-dire désolidariser la partie contenant le piston de pressée, de l'autre partie.
- 4** Par sablage avec de l'alumine (granulométrie : $110\ \mu\text{m}$; pression : 2,5 bars maximum) ou avec des perles de brillantage (taille : $50\ \mu\text{m}$; pression : 3 bars) : éliminer le revêtement en sablant en direction des pièces prothétiques.
- 5** Dès que ces pièces apparaissent, continuer de sabler sur toute la surface mais à une pression de seulement 1,5 bars.
- 6** Dans le cas d'inlays : toujours sabler avec des perles de brillantage ($50\ \mu\text{m}$), à une pression de 1,5 bars, afin de ne pas risquer de nuire à la précision d'ajustage de l'inlay.

› *Procédure effectuée en utilisant des pistons de pressée en matériau réfractaire et à n'utiliser qu'une seule fois (pistons Celtra® Press)*

› *Astuce pour gagner du temps : passer le revêtement, piston compris, au taille-plâtre (taille à sec ou par voie humide)*



4.7 Elimination de la couche réactive

Si vous utilisez le revêtement Celtra® Press : pas besoin de gel/liquide à base d'acide fluorhydrique.



Bridge, et son canal de pressée de 4 mm.

Important !

Si vous constatez la présence d'une couche réactive, celle-ci sera imputable à une température de pressée excessive. En pareil cas, veuillez réétalonner votre four/diminuer la température de pressée.

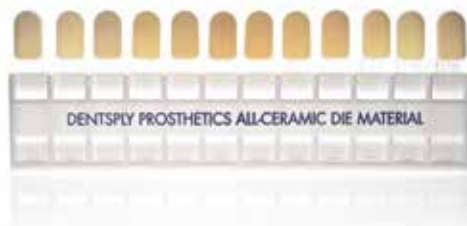
4.8 Etapes de finition

- 1** Les instruments abrasifs pour céramiques dentaires conventionnelles conviennent aussi pour la céramique Celtra® Press. Pour sectionner les tiges de pressée, veuillez utiliser un disque diamanté de faible épaisseur.
- 2** Ne pas utiliser de fraises au carbure de tungstène, ni d'instruments abrasifs gros grain car cela risquerait de provoquer des fissures par surchauffe, auquel cas l'élément prothétique (infrastructure ou couronne) serait à refaire.
- 3** Avec un disque de sciage diamanté, une meulette pour vitrocéramiques ou une fraise diamantée, éliminer les restes d'attache du canal de pressée, en évitant de surchauffer l'élément prothétique.
- 4** Vérifier que l'intrados de la restauration est sans bulles ni autres défauts. S'il y en a, les supprimer avec un instrument de meulage diamanté (grain fin) ou un polissoir (diamanté).
- 5** En procédant délicatement, ajuster l'élément prothétique sur le die. Pour vous faciliter cette étape, vous pouvez utiliser un spray vérificateur.
- 6** Pour la correction des bords, utilisez un instrument de type disque/pointe silicone (couleur grise). Utiliser d'autres types d'instruments abrasifs est déconseillé car ils risqueraient de générer des fissures et donc d'endommager les bords.
- 7** Pas besoin de refroidir par eau lors du meulage avec les instruments diamantés. Ce type de refroidissement est toutefois recommandé dans le cas où l'on utilise une turbine.



4.9 Dies en composite

Le **composite pour confection de dies (Dentsply Sirona)** a été spécialement conçu pour la réalisation de dies correspondant à la teinte de la dent à restaurer. Une fois introduit dans la couronne pressée Celtra®, il facilite l'obtention de la teinte requise pour cette dernière.



Il appartient au chirurgien-dentiste de déterminer à l'aide du « Dentsply Sirona Prep guide » la teinte de la dent à restaurer. S'il n'a pas effectué cette étape, veuillez déterminer vous-même la teinte, en consultant le tableau des teintes correspondant.

- 1** Appliquer, sur l'intrados de la restauration céramique, de l'isolant pour modèles (Dentsply Sirona) puis le laisser sécher.
- 2** Introduire ensuite dans la restauration une petite quantité de composite pour confection de dies (Dentsply Sirona) puis bien compacter ce matériau à l'intérieur de la restauration afin de faire en sorte qu'il n'y ait pas d'espaces vides. Ensuite, enfoncer immédiatement un pin dans le composite, tant qu'il n'a pas encore polymérisé, puis éliminer les excès de celui-ci.
- 3** Photopolymériser le composite avec un système portable ou un polymérisateur Dentsply Sirona Triad 2000 (temps de durcissement requis : 1 à 2 minutes).
- 4** Désolidariser le die (composite) de la restauration puis nettoyer délicatement cette dernière au jet de vapeur ou en la laissant tremper 10 minutes dans une cuve à ultrasons remplie d'eau distillée.

Le Celtra® Press étant un matériau translucide, il est important de bien tenir compte de la couleur de la dent à restaurer, et du fait que le résultat esthétique final dépendra aussi du choix de la teinte de l'adhésif. Le composite pour confection de dies susmentionné (fourni) permet au prothésiste de réaliser un die de contrôle présentant une teinte correspondant à celle communiquée par le praticien. Ce die facilite donc au prothésiste la réalisation d'une restauration présentant une teinte adéquate, adaptée à la situation in situ. Car le « composite pour confection de dies » a précisément pour objectif de simuler la teinte de la dent préparée. Veuillez utiliser ce composite en suivant bien les instructions figurant dans son mode d'emploi !

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 Couche cosmétique, maquillage et glaçage

4.10.1 Cuisson « PowerFire »

PowerFire est le nom du programme de cuisson que l'on utilise avant d'effectuer la 1ère cuisson de la céramique cosmétique. Ce programme PowerFire confère aux restaurations réalisées en Celtra® Press une résistance à la flexion > 500 MPa. **Quand ce programme est terminé, NE PAS sabler la restauration car cela nuirait à ses qualités de résistance à la flexion !**

4.10.2 Application de la céramique cosmétique

Important !

Pour la cuisson de restaurations réalisées en céramique Celtra® Press : utiliser **uniquement des tuteurs en céramique ou en revêtement**, ou déposer l'élément prothétique sur de la ouate pour cuisson. Cette précaution a pour but d'éviter tout problème lors de la cuisson de la céramique et celle de glaçage. Il est par conséquent fortement déconseillé d'utiliser d'autres types de tuteurs (tuteurs en métal par exemple) car avec eux la transmission de chaleur serait insatisfaisante et ils constitueraient un point de contrainte pouvant être source de fissuration. Nous attirons votre attention sur le fait que certains tuteurs déconseillés peuvent sembler satisfaisants au début mais ils seront néanmoins source de tensions préjudiciables à la longévité de la restauration.

Relation entre épaisseur de l'infrastructure) et *céramique cosmétique

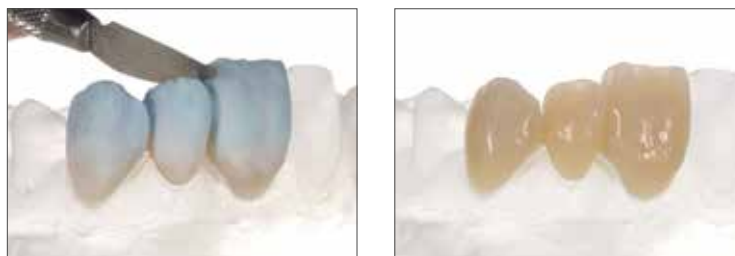
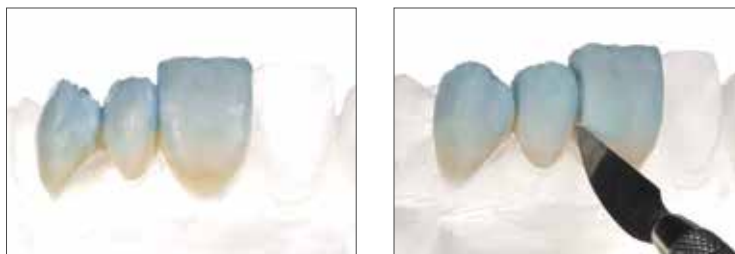
	Facettes			Couronnes & bridges jusqu'à la 2 ^{ème} prémolaire (comprise)						
Epaisseur totale de la restauration (mm)	0,8	1,0	1,1	1,2	1,5	1,7	2,0	2,2	2,4	2,8
Epaisseur minimale requise pour l'infrastructure (mm)	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	0,9	1,1	1,2	1,3	1,5
Epaisseur minimale requise pour la couche de céramique cosmétique (mm)	0,4	0,5	0,5	0,4	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,3

* La couche de céramique cosmétique ne doit à aucun endroit être supérieure à 2 mm.

- › L'épaisseur minimale de l'infrastructure est toujours fonction de l'épaisseur totale de la restauration.
- › Pour des raisons de résistance de l'infrastructure et d'esthétique, l'épaisseur de l'infrastructure et la couche céramique doivent présenter entre elles un rapport d'au moins 1/1.

4.10.3 Procédure « cut-back »

- 1** En faisant attention de ne pas abimer ses bords, sabler délicatement la restauration avec de l'alumine 110 µm, en réglant la pression sur 1,4 bars environ.
- 2** Nettoyer ensuite la restauration au jet de vapeur ou en la laissant tremper 10 minutes dans une cuve à ultrasons remplie d'eau distillée. Effectuer ensuite une cuisson PowerFire.
- 3** Appliquer la céramique cosmétique (masses dentine et émail). Pour améliorer l'esthétique et les contours de la restauration, vous disposez de tous les composants de l'assortiment Celtra® Ceram.
- 4** Concernant la cuisson : toujours utiliser des supports en nid d'abeille et le type de tuteurs indiqué. NE PAS utiliser d'autres types de tuteurs !
- 5** Pour vérifier la qualité de teinte de la restauration, utiliser le die de contrôle (die réalisé avec le composite Dentsply Sirona susmentionné).
- 6** Pour le glaçage de la restauration, utilisez le glacis et la peinture Dentsply Sirona Universal. Bien respecter le temps de maintien de la cuisson du glacis de 2 minutes.



4.10.4 Maquillage (pour les restaurations d'emblée complètes anatomiquement)

- 1** En faisant attention de ne pas abimer ses bords, sabler délicatement la restauration avec de l'alumine 110 μm , en réglant la pression sur 1,5 bars environ.
- 2** Nettoyer ensuite la restauration au jet de vapeur ou en la laissant tremper 10 minutes dans une cuve à ultrasons remplie d'eau distillée.
- 3** Positionner à présent la couronne sur le die réalisé en composite Dentsply Sirona et préparé.
- 4** Déposer une petite quantité de maquillant « Incisal » sur la plaque de mélange puis la mélanger avec du liquide de glaçage jusqu'à obtention d'une consistance crémeuse. Appliquer ensuite ce mélange sur la restauration.
- 5** L'assortiment de maquillants universels Dentsply Sirona vous permettra de personnaliser la restauration de manière optimale.
- 6** Une fois le maquillage terminé, ôter la restauration du die en composite. Afin que celle-ci présente une parfaite qualité d'adaptation in situ : éliminer de son intrados et de son épaulement tout résidu de maquillage.
- 7** Pour la cuisson : toujours utiliser des supports en nid d'abeille et des tuteurs en céramique ou en revêtement, ou déposer l'élément prothétique sur de la ouate pour cuisson.
- 8** Si la couronne doit être retouchée, vous pouvez effectuer les corrections correspondantes avec la céramique cosmétique Celtra® Ceram.
- 9** Cuire la couronne en suivant bien les recommandations de cuisson (PowerFire & glaçage).



Important !

Si le degré de brillance de la restauration doit être relativement élevé : augmenter de 10 °C la température de cuisson ou prolonger de 30 secondes le temps de maintien de la température de cuisson.

5. Recommandations générales de cuisson du Celtra® Ceram

Stratification, en utilisant la technique « cut-back »

« PowerFire » est un programme de cuisson qui s'utilise avant 1ère cuisson de la céramique cosmétique. Il augmente la résistance à la flexion des restaurations Celtra® Press, laquelle est > 500 MPa à l'issue de cette étape.

1^{ère} cuisson (PowerFire)

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Vide (temps de maintien)	Temps de maintien*	Refroidissement**
min	min	°C	min	°C/min	°C	min	min	min
0:00	1:00	400	1:00	55	760	0:00	2:00	0:00

Important !

Après la cuisson PowerFire : **NE PAS sabler la restauration** car cela nuirait à ses qualités de résistance à la flexion !

2^{ème} cuisson [dentine 1 + émail (option)]

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Vide (temps de maintien)	Temps de maintien*	Refroidissement**
min	min	°C	min	°C/min	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	1:00	1:00	5:00

3^{ème} cuisson [dentine 2 + émail]

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Vide (temps de maintien)	Temps de maintien*	Refroidissement**
min	min	°C	min	°C/min	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	1:00	1:00	5:00

Cuisson de glaçage

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Vide (temps de maintien)	Temps de maintien*	Refroidissement**
min	min	°C	min	°C/min	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	0:00	2:00	5:00

« Add-on (Correction) » avec 1^{ère} cuisson de glaçage

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Début vide	Arrêt vide	Temps de maintien (vide)	Temps de maintien*	Refroidissement**
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 (Correction) » après cuisson de glaçage

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Début vide	Arrêt vide	Temps de maintien (vide)	Temps de maintien*	Refroidissement**
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

Maquillage (restaurations déjà complètes anatomiquement)

PowerFire & glaçage

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Vide (temps de maintien)	Temps de maintien*	Refroidissement**
min	min	°C	min	°C/min	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	1 st : 760 °C 2 nd : 750 °C	0:00	2:00	5:00

- > La cuisson PowerFire et celle de glaçage peuvent ici être effectuées simultanément.
- > Nos recommandations de cuisson pour d'autres modèles de four à céramique figurent sur notre site : celtra-dentsplysirona.com

« Add-on (Correction) » après cuisson de glaçage

Séchage	Fermeture	Temp. Préchauffage	Pré-chauffage	Montée en temp.	Temp. finale	Début vide	Arrêt vide	Temps de maintien (vide)	Temps de maintien*	Refroidissement**
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

* Temps de maintien (sans vide)

** Recommandation concernant les fours ne prévoyant pas forcément de phase de refroidissement : laisser refroidir jusqu'à 600 °C avant de sortir la restauration du four

6. Scellement de restaurations Celtra® Press

6.1 Préparation de la restauration (Celtra®)

- › Nettoyer la restauration aux ultrasons, au jet de vapeur ou à l'alcool.
- › Dans le cabinet dentaire, appliquer, uniquement sur l'intrados de la restauration, du gel d'acide fluorhydrique à 5 - 9 % et le laisser agir 30 secondes.
- › **IMPORTANT !** : bien respecter les consignes de sécurité du fabricant. Eviter notamment tout contact de cet acide avec la peau ou les yeux !
- › Eliminer ensuite l'acide en suivant bien, là aussi, les indications du fabricant.
- › Sécher à présent la restauration au jet d'air puis appliquer immédiatement l'agent de silanisation sur les surfaces mordancées.
- › Au cabinet dentaire : appliquer de l'agent de silanisation uniquement sur les surfaces concernées par le scellement (scellement de type adhésif).
- › laisser agir cet agent pendant 60 secondes et en remettre s'il durcit entre-temps. Passer ensuite la couche de silanisation au jet d'air (suffisamment puissant).



6.2 Procédure de scellement

Le scellement de restaurations Celtra® Press est, selon l'indication, de type auto-adhésif et/ou renforcé. Des agents de scellement adhésif compatibles avec ces restaurations - tous de qualité éprouvée - figurent dans la palette produits « Dentsply Sirona ». Les couronnes intégrales et les bridges (Celtra® Press) peuvent aussi être scellés avec un ciment-verre ionomère. Les agents de scellement sont disponibles à l'unité.

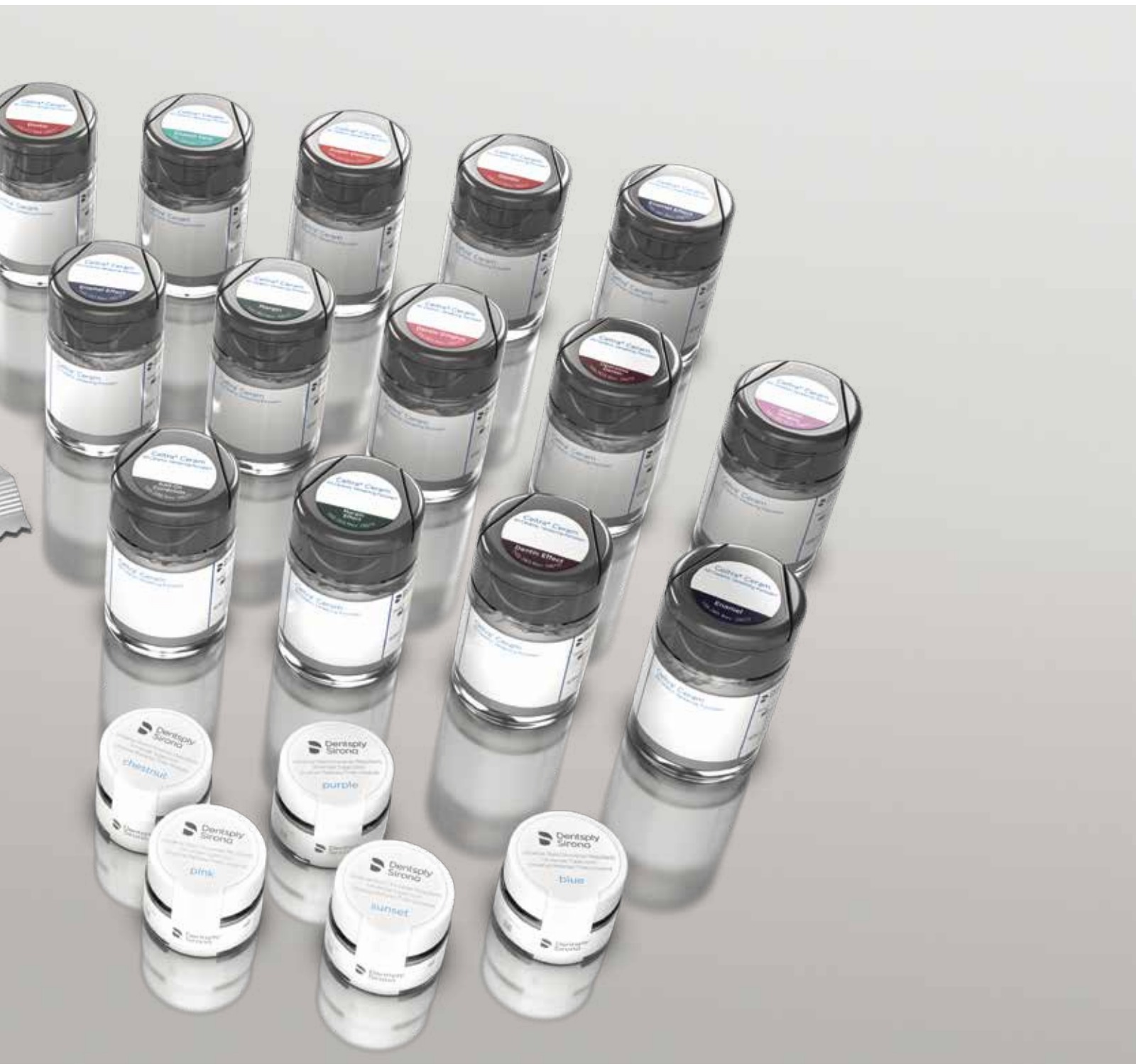
	auto-adhésif	renforcé	ciment verre ionomère
Inlays	R	VR	-
Onlays	R	VR	-
Facettes	-	VR	-
Couronnes	VR	VR	R
Bridges	R	VR	R

R = type de scellement Recommandé
VR = type de scellement Vivement Recommandé

7. Problèmes éventuels et solutions

Problème éventuel (et sa cause)	Solution
1. Endommagement du cylindre de pressée, imputable à un empilement de lingotins, qui se seront mis de travers après leur insertion.	> Ne pas faire d'empilage de lingotins. Autrement dit : si le poids de cire est > 0,7 g, au lieu de mettre deux lingotins de petite taille, en mettre un gros (lingotin de 6 g).
2. Bavures de pressée bien que l'extérieur du ou des cylindres ne présente aucune trace de fissuration. Cause : séchage insuffisant du ou des cylindres de pressée.	> Si plusieurs cylindres de pressée sont enfournés dans le four de préchauffage, prolonger le temps de séchage (20 min.). > Vérifier les proportions du mélange poudre/liquide.
3. Calcination incomplète de la cire. Fissuration du ou des cylindres.	> Bien respecter la température de calcination indiquée dans le mode d'emploi.
4. Restauration endommagée lors du démoulage, effectué avec une pince.	> Ne jamais utiliser de pince pour le démoulage. > Démouler la restauration uniquement en sablant avec de l'alumine ou des perles de brillantage.
5. Aspect violet de la restauration et/ou trop transparent (surtout dans le cas de teintes « bleach »). Importante couche réactive constatée après démoulage. Cause : température de pressée trop élevée.	> Veuillez ré-étalonner votre four. > La température de pressage était trop élevée. > Refaire la pressée en respectant les températures indiquées (860 °C pour le cylindre de pressée de 100 g et 865 °C pour celui de 200 g. Pour les bridges de 3 éléments : 870 °C (cylindre de pressée de 200 g).
6. Aspect laiteux/opaque de la restauration. Pressée incomplète.	> Vérifier l'étalonnage du four. > La température de pressage est trop basse. > Calibrer le four de pressage ou confirmer que la température de pressage est correcte (860 °C pour un anneau de 100 g, 865 °C pour un anneau de 200 g ; bridge à 3 éléments : 870 °C pour un anneau de 200 g).
7. Endommagement de la restauration au cours de la cuisson de glaçage.	> Ne pas remplir entièrement de pâte de cuisson la couronne. > Utiliser uniquement des tuteurs de cuisson en céramique. > Bien respecter les épaisseurs indiquées pour la restauration concernée.
8. Présence d'un œil de poisson au niveau du point d'attache de la tige de pressée.	> Remède : régénérer le fil de cire. > Voir photo page 15





50540002 /
5392009054
REV 2019-07



Fabricant :
DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Allemagne
+49 6181 59-50
celtra-dentsplysirona.com



THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

