VITA**VM**®**9**

Instrucciones de uso

Determinacón del color VITA | Comunicación del color VITA | Reproducción del color VITA | Control del color VITA

Versión 04.18

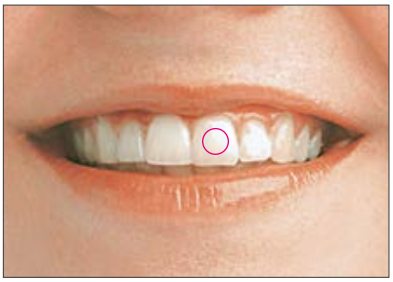
VITA – perfect match.

Para el recubrimiento total de estructuras de dióxido de circonio y para la personalización de restauraciones de VITABLOCS y VITA PM 9. Disponible en los colores VITA SYSTEM 3D-MASTER y VITA classical A1–D4.

VITA SYSTEM 3D-MASTER	3
Cerámica de estructura fina	4
Datos y características	5
Ámbito de aplicación	6
Información de interés sobre el CET	7
Resultado de la cocción / Diseño de la estructura y grosores de capa	8
VITA VM 9 en combinación con VITA YZ	9
Enfriamiento de distensión en caso de recubrimiento de estructuras de dióxido de circonio	9
Procedimiento con VITA YZ	10
Instrucciones de uso de VITA YZ COLORING LIQUID for VITA YZ T	11
Estratificación BASIC	12
Estratificación BUILD UP	16
Tabla de cocción	21
Tablas de correspondencias	22
Líquidos	23
Materiales complementarios	24
Instrucciones de uso de VITA VM 9 EFFECT BONDER	26
VITA VM 9 en combinación con VITA PM 9	27
Surtidos	28
Indicaciones	31

Competencia desde hace más de 90 años

La competencia en colores es algo más que la simple determinación del color. Para nosotros, competencia en colores significa asumir la responsabilidad de lograr mejores soluciones en un proceso global. La pregunta clave que siempre nos hemos planteado es: ¿cómo podemos mejorar la determinación y reproducción del color? Mediante pasos de proceso estandarizados para incrementar la eficiencia. La exigencia actual al especialista dental consiste en conseguir mejores resultados con un gasto menor. Este objetivo nos une.



Determinación del color VITA

La determinación exacta del color base de un diente es el requisito esencial para la aceptación de la prótesis por parte del paciente. El color base se encuentra normalmente en el centro de la dentina (zona media a gingival).

La determinación de los efectos

Los dientes naturales son únicos y un verdadero milagro de la naturaleza. Por ello, tras la determinación del color básico es necesario identificar los detalles de un diente, p. ej. las zonas translúcidas o anomalías, a fin de alcanzar un alto grado de coincidencia con la naturaleza. Recomendamos utilizar una fotografía digital para el análisis de efectos o de detalles.

Comunicación del color VITA

Para lograr una reproducción perfecta del color dental determinado, es imprescindible una comunicación exacta al laboratorio. Cualquier malentendido tendrá como consecuencia retoques costosos e innecesarios. Por este motivo, para la descripción del color base recomendamos el esquema de comunicación de colores, y para el análisis de efectos o de detalles recomendamos utilizar una fotografía digital. El software del VITA Easyshade ofrece para este fin una plantilla que permite tener todos los datos en una hoja: una receta de color para el laboratorio. A partir de esta información puede crearse con seguridad y rapidez la reproducción, la cual se integra perfectamente en la dentadura remanente.

Reproducción del color VITA

En la fase del proceso de la reproducción, lo primordial es la reproducción perfecta del color base determinado. De este modo, la reproducción acertada de los efectos del diente se traduce en una prótesis dental de alta calidad. Los materiales VITA ofrecen la seguridad de satisfacer este requisito sin necesidad de realizar mezclas o pruebas laboriosas, independientemente de los materiales VITA utilizados.

Control del color VITA

En el último paso del proceso, ya no se debe confiar la evaluación cualitativa del color al criterio subjetivo de una persona. El proceso VITA incluye un control objetivo del resultado de la reproducción como requisito primordial para lograr la satisfacción del paciente sin necesidad de retoques.

La cerámica de feldespato VITA VM 9 ha sido desarrollada especialmente como cerámica de estructura fina para el recubrimiento de estructuras de ZrO_2 estabilizado parcialmente con itrio, con un CET aproximado de $10{,}5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$, como p. ej. VITA YZ. El material también es ideal para la personalización de los VITABLOCS (véanse las Instrucciones de uso n.º 1219SP) y está perfectamente indicado para la personalización de restauraciones de VITA PM 9.

Como todos los materiales de la gama VITA VM, VITA VM 9 se caracteriza por un comportamiento de refracción y reflexión de la luz similar al del esmalte. De este modo es posible confeccionar restauraciones de aspecto natural con los materiales BASE DENTINE y TRANSPA DENTINE, los cuales están perfectamente armonizados entre sí. Los materiales complementarios fluorescentes y opalescentes permiten conseguir resultados muy personalizados y de alto valor estético.

Mediante un proceso de producción modificado se ha conseguido crear una cerámica cuya microestructura presenta, tras la cocción, una distribución especialmente homogénea de las fases cristalinas y vítreas en comparación con las cerámicas convencionales. Esta microestructura especial es la denominada “estructura fina”.

Fig. 1:
La superficie grabada de una cerámica con estructura convencional (20 s con VITA CERAMICS ETCH) presenta conglomerados de cristales de leucita con diámetros de hasta 30 µm. Las diferencias del CET de los conglomerados de leucita y de la fase vítrea pueden causar fisuras por tensión, que se distinguen en la imagen por los bordes de color claro.

Fig. 2:
La superficie grabada de VITA VM 9 (20 s con VITA CERAMICS ETCH) presenta una distribución muy homogénea de los cristales de leucita en la fase vítrea, lo cual evita la aparición de fisuras por tensión.

Óptima calidad de la superficie

La estructura fina comporta una serie de ventajas tanto para el protésico y el odontólogo como para el paciente. La superficie homogénea y lisa de VITA VM 9 facilita extraordinariamente las tareas de desbastado y pulido, sobre todo con la prótesis colocada in situ. De este modo se consiguen superficies lisas y bien selladas.
Se reduce la adhesión de placa en la superficie de la cerámica, de modo que se facilita el cuidado de la restauración de alta calidad.

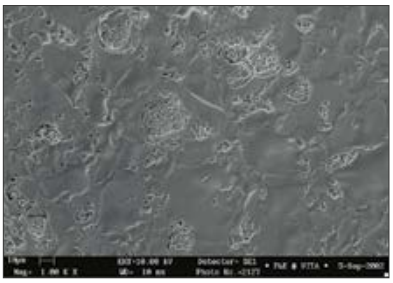


Fig. 1: Imagen de la superficie de una cerámica de estructura convencional en el MEB (5000 aumentos).

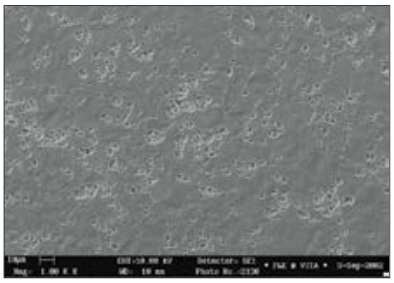
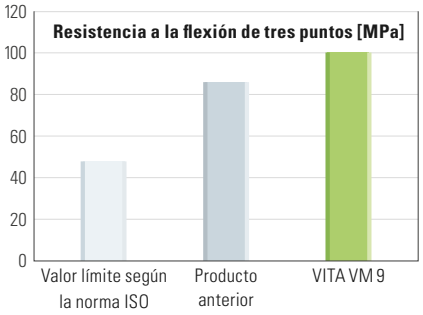


Fig. 2: Imagen de la superficie grabada de VITA VM 9 en el MEB (5000 aumentos).

Propiedades físicas

Además de la óptima calidad de la superficie, VITA VM 9 presenta una alta resistencia a la flexión y un bajo valor de solubilidad en ácido.



Resistencia a la flexión

Resistencia a la flexión de VITA VM 9 en comparación con el producto anterior y con el valor límite de la norma ISO 6872.

VITA**VM®9**: Propiedades físicas	Unidad de medida	Valor
CET (25–500 °C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	9,0–9,2
Punto de reblandecimiento	°C	aprox. 670
Punto de transformación	°C	aprox. 600
Solubilidad en ácido	$\mu g/cm^2$	aprox. 10
Tamaño medio de los granos	µm (d_{50})	aprox. 18
Resistencia a la flexión de tres puntos	MPa	aprox. 100

Similitud con el esmalte

Se ha observado que el comportamiento de abrasión de VITA VM 9 es similar al del esmalte natural. Así lo demuestra el estudio realizado por McLaren (UCLA School of Dentistry, UCLA Center for Esthetic Dentistry, Los Ángeles, CA) y Giordano (Goldman School of Dental Medicine, Universidad de Boston, MA).

Bibliografía: E. A. McLaren, DDS; R. A. Giordano II, DMD, DMedSc "Zirconia Based Ceramics: Material Properties, Esthetics and Layering Technique of a new Veneering Porcelain, VM 9", (Quintessenz of Dental Technology 28, 99–111 [2005])

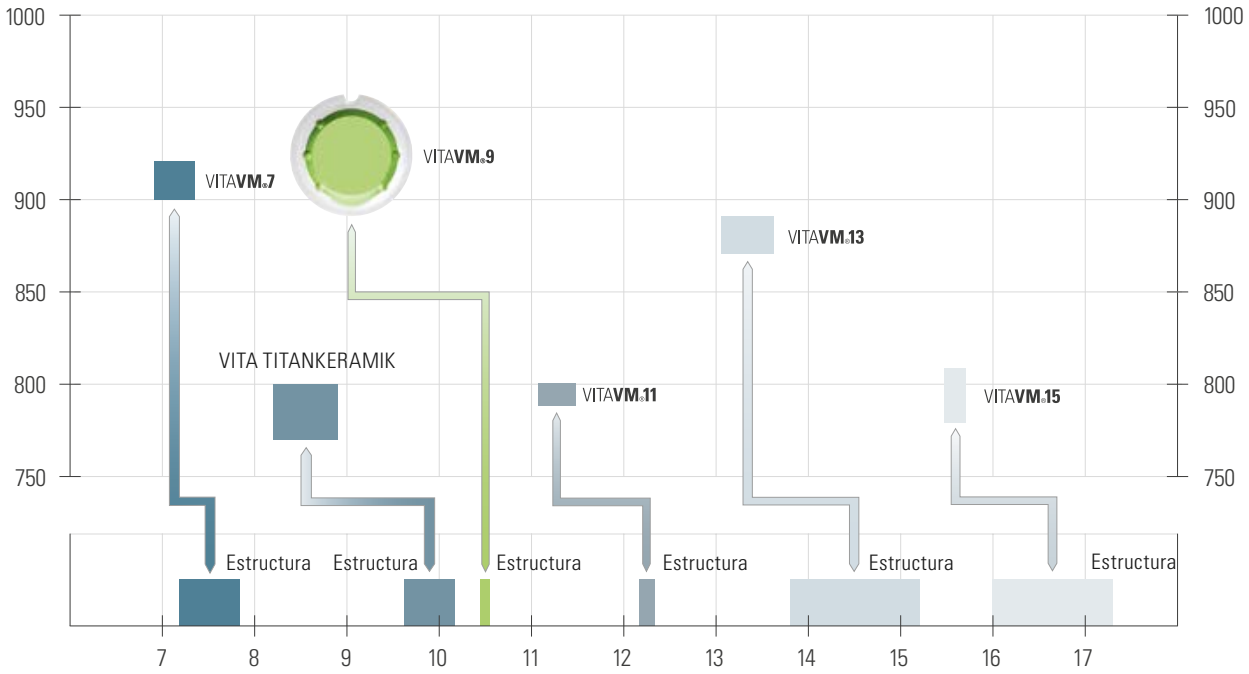
⚠ **Nota:** VITA VM 9 se recomienda para estructuras confeccionadas con 3Y-TZP (-A), independientemente del fabricante, debiéndose seguir siempre las instrucciones de uso y las indicaciones de VITA para la confección de la estructura. Dado que la funcionalidad depende de múltiples parámetros, sólo el usuario puede garantizar la calidad en cada caso.

– Para el recubrimiento total de estructuras de dióxido de circonio con un CET aproximado de 10,5, como p. ej. VITA YZ SOLUTIONS
– Para la personalización de VITABLOCS
– Para la personalización de restauraciones de VITA PM9

Temperatura de cocción de la cerámica [°C]

Coeficiente de expansión térmica lineal de la cerámica, medido a una temperatura de entre 25 y 500 °C

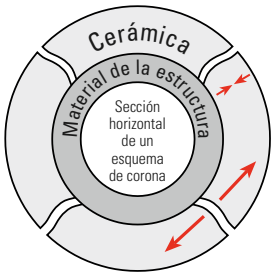
Temperatura de cocción de la cerámica [°C]



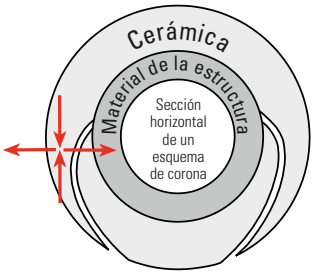
Coeficiente de expansión térmica lineal de la estructura de cerámica, medido a una temperatura de entre 25 y 500 °C (aleaciones medidas a 25–600 °C)

VITA VM 7 CET (25–500 °C) 6,9–7,3 · 10^{-6} · K^{-1}	Cerámica de recubrimiento especial de feldespato con estructura fina para materiales de estructuras de cerámica sin metal con un CET de 7,2 - 7,8 (de Al_2O_3)
VITA TITANKERAMIK CET (25–500 °C) 8,2–8,9 · 10^{-6} · K^{-1}	Estructuras de titanio o sus aleaciones Titanio (grado 1) CET (25–500 °C), aprox. 9,6 · 10^{-6} · K^{-1} Ti_6Al_4V CET (25–500 °C), aprox. 10,2 · 10^{-6} · K^{-1}
VITA VM 9 CET (25–500 °C) 9,0–9,2 · 10^{-6} · K^{-1}	VITA YZ, CET (25–500 °C), aprox. 10,5 · 10^{-6} · K^{-1} VITABLOCS, CET (25–500 °C) aprox. 9,4 · 10^{-6} · K^{-1} VITA PM 9, CET (25–500 °C) 9,0 - 9,5 · 10^{-6} · K^{-1}
VITA VM 11 CET (25–500 °C) 11,2–11,6 · 10^{-6} · K^{-1}	VITA SUPRINITY PC Cerámica vítrea de silicato de litio reforzada con dióxido de circonio CET (25– 500 °C), aprox. 12,3 · 10^{-6} · K^{-1}
VITA VM 13 CET (25–500 °C) 13,1–13,6 · 10^{-6} · K^{-1}	Aleaciones con un alto contenido de oro, aleaciones con un contenido reducido de metales nobles, aleaciones con una base de paladio y aleaciones sin metales nobles * CET (25–600 °C) 13,8–15,2 · 10^{-6} · K^{-1}
VITA VM 15 CET (25–500 °C) 15,5–15,7 · 10^{-6} · K^{-1}	Aleaciones para múltiples indicaciones * CET (25–600 °C) 16,0–17,3 · 10^{-6} · K^{-1}

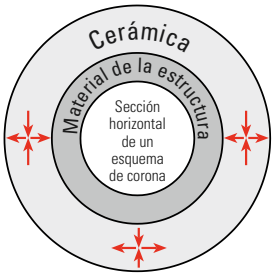
* Se puede encontrar información detallada sobre las aleaciones en Internet, en la sección Centro de descargas.



Cuando el CET del material de la estructura es muy inferior al CET de la cerámica de recubrimiento, aumentan las tensiones de tracción tangenciales y se producen fisuras en dirección radial hacia el exterior. A largo plazo, este fenómeno puede producir grietas en la prótesis.



Cuando el CET del material de la estructura es mucho mayor que el CET de la cerámica de recubrimiento, aumentan las tensiones de compresión tangenciales y se producen fisuras en dirección casi paralela a la estructura. Este fenómeno puede causar el desprendimiento del material de recubrimiento.



La tensión de compresión tangencial y la tensión de tracción radial son óptimas cuando el CET de la cerámica se adapta de forma perfecta al CET del material de la estructura.

Los mejores resultados se consiguen cuando el CET de la cerámica de recubrimiento es ligeramente inferior al CET del material de la estructura. A causa de la unión adhesiva, la cerámica se ve forzada a seguir el comportamiento térmico del material de la estructura. Cuando se enfría la prótesis, la cerámica se ve sometida a una ligera tensión de compresión tangencial.

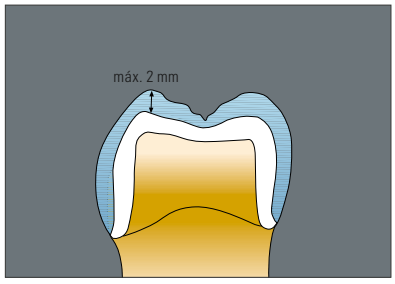
Otro factor fundamental para el recubrimiento de estructuras con cerámica es, junto al valor CET, el grosor de la capa de recubrimiento. La razón es que, dentro del mismo recubrimiento, existen diferencias de tensión (tensión de tracción radial) que aumentan con el grosor de la capa.

En las cerámicas dentales, el resultado de la cocción depende en gran medida del proceso concreto de cocción aplicado por el usuario. El tipo de horno, la posición de la sonda térmica, el soporte de la pieza, así como el tamaño de esta, son determinantes para el resultado. Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se comuniquen de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse solo como valores orientativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

> ⚠ **Atención:** el soporte de la pieza también puede afectar considerablemente al resultado. Todas las temperaturas de cocción para VITA VM se basan en el uso de soportes de cocción de cerámica oscuros. En caso de utilizar soportes de cocción claros y dependiendo del horno, la temperatura puede diferir en 10–20 °C —en algunos casos incluso hasta 40 °C— del valor de referencia indicado y deberá incrementarse según corresponda.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la cerámica de recubrimiento después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

Si la superficie de la cerámica presenta un suave brillo, el proceso de cocción se ha realizado de forma correcta. Si la cerámica presenta un aspecto lechoso y desigual, la temperatura es insuficiente. Aproximarse en pasos de 5 a 10 °C a la temperatura de cocción correcta.

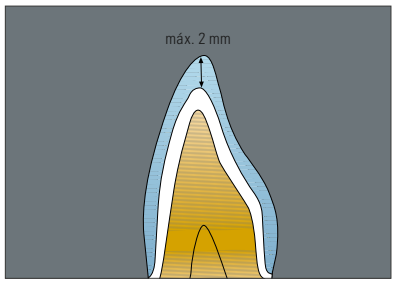


Recubrimiento de premolares y molares

Las coronas y las piezas de puentes de dióxido de circonio que van a dotarse de recubrimiento cerámico deben modelarse con su forma anatómica reducida. El grosor de pared no debe exceder de 0,5 mm en coronas y de 0,7 mm en puentes.

En las instrucciones de uso de VITA YZ (documento n.º 10166) encontrará una tabla exacta para otras indicaciones.

Grosores de capa en las cerámicas



Recubrimiento de dientes anteriores

El grosor de capa para el diseño de un recubrimiento cerámico debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir. Sin embargo, el grosor de la capa cerámica no debe exceder los 2 mm en total (el grosor óptimo se sitúa entre 0,7 y 1,2 mm).

Los procesos de mecanización de la superficie, tales como el desbastado con diamantes o el arenado, pueden introducir cantidades excesivas de energía en la estructura del dióxido de circonio, lo que podría producir una distorsión amplia de la estructura cristalina o incluso el cambio de fase del ZrO_2. Esto produciría tensiones de difusión compleja en la superficie de separación del recubrimiento de la estructura, las cuales podrían causar un defecto inmediato o también grietas de crecimiento subcrítico con el resultado de daños a largo plazo en la restauración. Este efecto puede comprobarse, por ejemplo, mediante el análisis radiográfico de fase (fig. 1). En comparación con el ZrO_2 tetragonal, el ZrO_2 monoclínico tiene un valor CET más reducido (aproximadamente $7{,}5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$*).

Si la restauración de óxido de circonio se va a fijar de forma adhesiva con un composite de fijación con monómero de fosfato (p. ej. PANAVIA), el arenado de las superficies de adhesión con AL_2O_3 de 50 µm, como máximo, y una presión de ≤ 2,5 bar consigue una unión estable entre el composite y la cerámica de óxido.

* D.J. Green, R.H.J. Hannik, M.V. Swain: Transformation Toughening of Ceramics, CRC Press USA, 1989

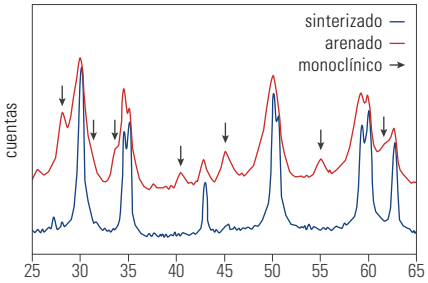


Fig. 1: Difractograma radiológico de un Y-TZP (azul) y de su transformación de fase tras el arenado (rojo).

Si fuera necesario mecanizar el Y-TZP tras el proceso de sinterización, deberán respetarse las siguientes reglas fundamentales:

- Desbastar las superficies siempre con diamantes finos, aplicando refrigeración por agua y poca presión.
- Siempre que sea posible debe evitarse desbastar las zonas que en la práctica clínica estén sometidas a fuertes cargas de tracción, por ejemplo conectores de puentes.
- Se recomienda aplicar un tratamiento térmico a la estructura para revertir los cambios de fase que se puedan haber producido. Para este fin es suficiente realizar una cocción a 1000 °C durante 15 minutos.

VITA**VM**®**9** Enfriamiento de distensión en caso de recubrimiento de estructuras de dióxido de circonio

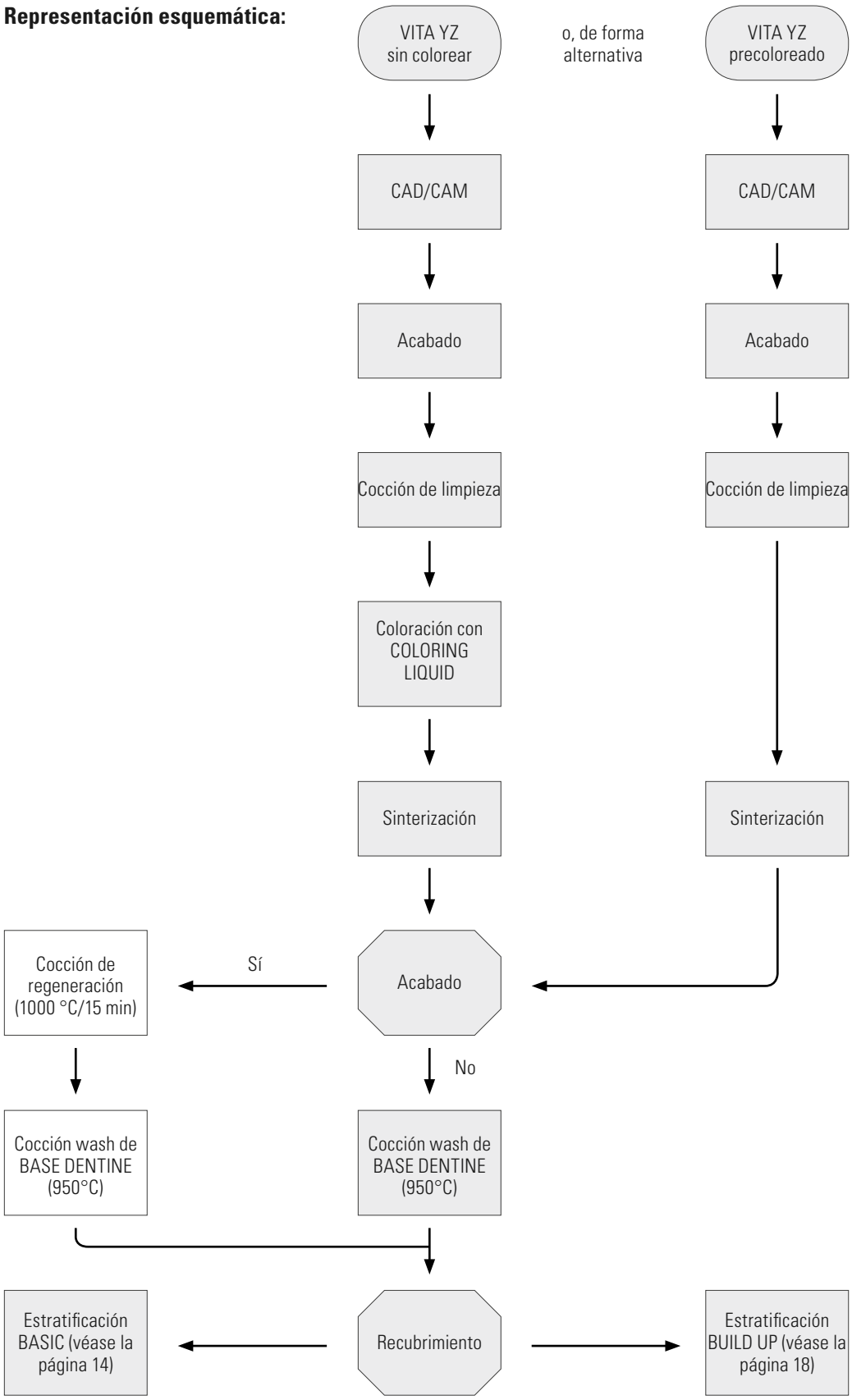
Desde hace décadas, VITA Zahnfabrik incluye en sus recomendaciones resultados de estudios científicos y conocimientos obtenidos por la observación constante del mercado, a fin de ofrecer siempre a sus clientes la mejor solución para restauraciones dentales. Estudios recientes confirman que las estructuras de óxido de circonio deben recubrirse y manipularse con especial cuidado. Por este motivo se recomiendan los siguientes procedimientos para aumentar aún más la seguridad:

Debido a la baja conductividad térmica de ambos materiales (Y-TZP y cerámica de recubrimiento), en este sistema de unión pueden producirse tensiones residuales mayores que en la metalocerámica. Estas tensiones residuales térmicas presentes en la cerámica de recubrimiento, especialmente en caso de restauraciones con grandes espesores de material, pueden reducirse en el último proceso de cocción mediante un enfriamiento lento por debajo de la temperatura de transformación de la cerámica de recubrimiento (en caso de VITA VM 9, 600 °C, aprox.). Los protésicos conocen este tipo de cocción con enfriamiento de distensión del ámbito de la metalocerámica, donde es necesario emplear este método en algunas aleaciones de oro para reducir las tensiones. Naturalmente, siguen siendo válidas las pautas conocidas para la confección de prótesis de cerámica sin metal. Estas incluyen:

- El odontólogo debe realizar una preparación adecuada para cerámica sin metal, p. ej., debe evitarse una preparación tangencial y realizarse una preparación de chanfer como base para la prótesis de cerámica sin metal.
- Después del tallado selectivo realizado por el odontólogo para corregir la oclusión, debe volver a pulirse la prótesis o realizarse una cocción de glaseado.

Para más información:
K.H. Kunzelmann, M. Kern, P. Pospiech, A. Mehl, R. Frankenberger, B. Reiss y K. Wiedhahn: Vollkeramik auf einen Blick – 3ª edición, editor: AG Keramik, ISBN: 3-00-017195-0.

Representación esquemática:



Antes de la aplicación del líquido, limpiar las restauraciones con agua destilada y eliminar el polvo producido. Realizar una cocción de limpieza sobre guata refractaria en un horno de cerámica (p. ej. VITA VACUMAT) para eliminar de la microestructura porosa el refrigerante y lubricante.

Cocción de limpieza en el VITA VACUMAT®

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	3.00	6.00	33	700	5.00	–

Sumergir la restauración en el recipiente de trabajo con el líquido correspondiente al color que se desee reproducir. El tiempo de inmersión recomendado es de 2 minutos. Adicionalmente, puede utilizarse vacío o presión (2 bares) durante la inmersión.

⚠ **Nota importante:** utilizar exclusivamente pinzas de plástico o un colador de plástico para la operación de inmersión.

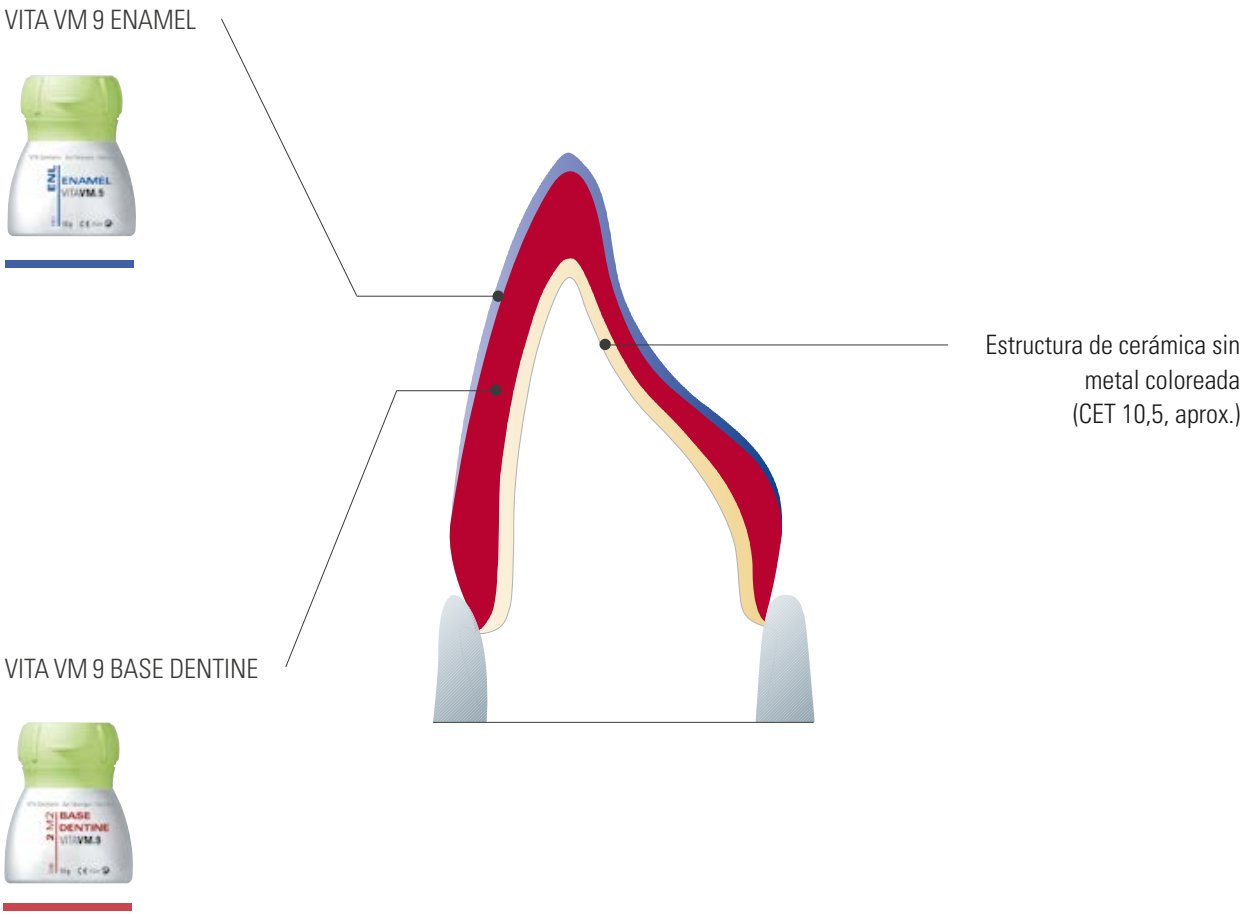
Limpiar el COLORING LIQUID sobrante con un pañuelo de papel y dejar que se seque. Asegurarse de no sinterizar mientras permanece húmedo.

La coloración de los bordes marginales de la estructura puede realizarse interna y externamente para lograr una penetración óptima del color.

⚠ **Atención:** el pincel debe utilizarse exclusivamente para la aplicación de COLORING LIQUID. Para ello recomendamos utilizar un pincel plano.
No utilizar el pincel para aplicar capas de cerámica: ¡peligro de tinción! Limpiarlo solo con agua destilada.

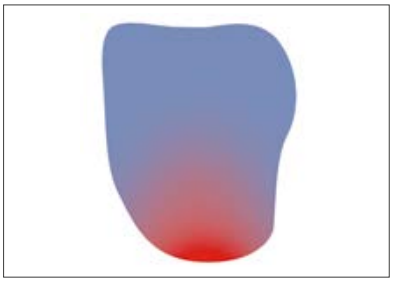
Para la sinterización de las restauraciones coloreadas con COLORING LIQUID deben utilizarse exclusivamente crisoles ranurados. De este modo se garantiza que durante la cocción se eliminen todos los componentes orgánicos.

En las instrucciones de uso de VITA YZ (documento n.º 10166) encontrará indicaciones para el resto de la elaboración.



La estratificación VITA VM 9 BASIC está formada por dos materiales: BASE DENTINE y ENAMEL.

El material cromóforo y muy opaco BASE DENTINE constituye la base ideal para la confección de recubrimientos de colores intensos. Con esta variante de dos capas, VITA ofrece una solución segura sobre todo para la reproducción exacta de los colores en prótesis con paredes muy finas. Adicionalmente, el efecto cromático intenso de BASE DENTINE permite la aplicación más generosa de los materiales ENAMEL, que proporcionan el grado de translucidez deseado. Con tan solo dos capas, el protésico puede conseguir una restauración atractiva con un aspecto natural.



⚠ **Nota:** la modificación de la relación entre los espesores de las capas de BASE DENTINE y ENAMEL permite regular la intensidad cromática de la restauración. Una capa más gruesa de BASE DENTINE aumenta la intensidad cromática de la restauración. Una capa más gruesa de ENAMEL reduce la intensidad cromática de la restauración.

Para conseguir una óptima reproducción del color en la zona cervical pueden utilizarse los materiales CHROMA PLUS.

Para obtener un resultado cromático más “soleado” o cálido, puede mezclarse el TRANSPA DENTINE correspondiente con SUN DENTINE, o bien puede sustituirse completamente por SUN DENTINE. Tanto si se utilizan los materiales Chroma Plus como Sun Dentine, el resultado final de la restauración puede diferir de la muestra de color.

Estructura coloreada de coronas y puentes de VITA YZ®
(CET: 10,5, aprox.)
Estructura coloreada con COLORING LIQUID, preparada para el recubrimiento con VITA VM 9. Para facilitar la posterior retirada de la restauración, aplicar una capa de aislamiento al modelo con el lápiz VITA Modisol.

Cocción wash
Para conseguir una buena unión entre las estructuras de VITA YZ y VITA VM 9, recomendamos realizar una cocción wash de BASE DENTINE. Mezclar el polvo BASE DENTINE con el MODELLING Fluid RS hasta conseguir una mezcla fluida y poco espesa y aplicarla con un pincel sobre la estructura limpia y seca en una capa muy fina, opaca y homogénea.

En restauraciones de paredes muy delgadas o en estructuras de dióxido de circonio sin colorear, pueden utilizarse de forma alternativa los materiales CHROMA PLUS para realizar la cocción wash, a fin de resaltar e intensificar el color básico.

Proceso de cocción recomendado

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11

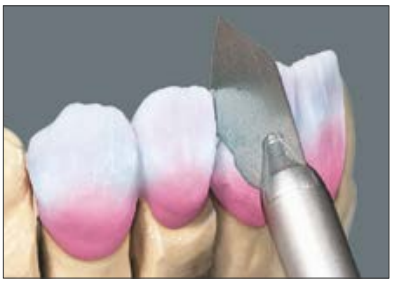
VITA MODELLING FLUID RS
Para mezclar todos los materiales de dentina, incisales y complementarios. Su consistencia maleable permite una manipulación prolongada y húmeda al tiempo que garantiza una buena estabilidad. Por lo tanto, este líquido es idóneo para restauraciones de grandes dimensiones y puentes de varias piezas.

Aplicación de VITA**VM®9 BASE DENTINE**
Aplicar el color deseado de BASE DENTINE mezclado con el MODELLING Fluid RS empezando por el cuello dental y dándole la forma final del diente. Llegados a este punto, es necesario comprobar ya la oclusión, la laterotrusión y la protrusión con ayuda del articulador.

Para disponer de suficiente espacio para el esmalte, debe reducirse el volumen correspondiente de la capa de BASE DENTINE de acuerdo con el esquema de estratificación.

Aplicación de VITA**VM®9 ENAMEL**
Para completar el contorno de la corona, aplicar varias dosis pequeñas de ENAMEL empezando por el tercio central. Para compensar la merma producida por la cocción, la corona debe quedar algo más grande que la forma final deseada.

La tabla de correspondencias de los materiales ENAMEL se encuentra en la página 26.



Al confeccionar un puente, antes de la primera cocción de la dentina hay que separar las diferentes piezas en el espacio interdental hasta descubrir la estructura.

Restauración preparada para la primera cocción de la dentina.
¡Utilizar únicamente soportes de cocción de cerámica para la cocción!

Proceso de cocción recomendado para la primera cocción de la dentina*

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

La prótesis después de la primera cocción de la dentina.

Correcciones de la forma / aplicación de otras capas
Volver a aplicar una capa de aislamiento al modelo con el lápiz VITA Modisol. Rellenar los espacios interdentales y la superficie basal del póntico con BASE DENTINE.

A continuación retocar la forma empezando por la zona del cuello con BASE DENTINE y completar la zona del cuerpo hasta la zona incisal con ENAMEL.

Proceso de cocción recomendado para la segunda cocción de la dentina*

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

Puente y corona tras la segunda cocción de la dentina.

Acabado
Realizar el acabado del puente o de la corona. Antes de la cocción de glaseado, desbastar de manera uniforme toda la superficie y eliminar cuidadosamente el polvo.

Durante el acabado de los espacios interdentales con el disco de corte de diamante debe tenerse cuidado de no dañar la estructura.

En procesos que conlleven la formación de polvo, utilizar un sistema de aspiración o una mascarilla protectora. Adicionalmente, se deben llevar gafas protectoras al desbastar la cerámica cocida.

En caso necesario puede cubrir toda la prótesis con VITA AKZENT Plus GLAZE y personalizarla después con los maquillajes VITA AKZENT Plus. (Para más información, consultar las instrucciones de uso de VITA AKZENT Plus n.º 1925).

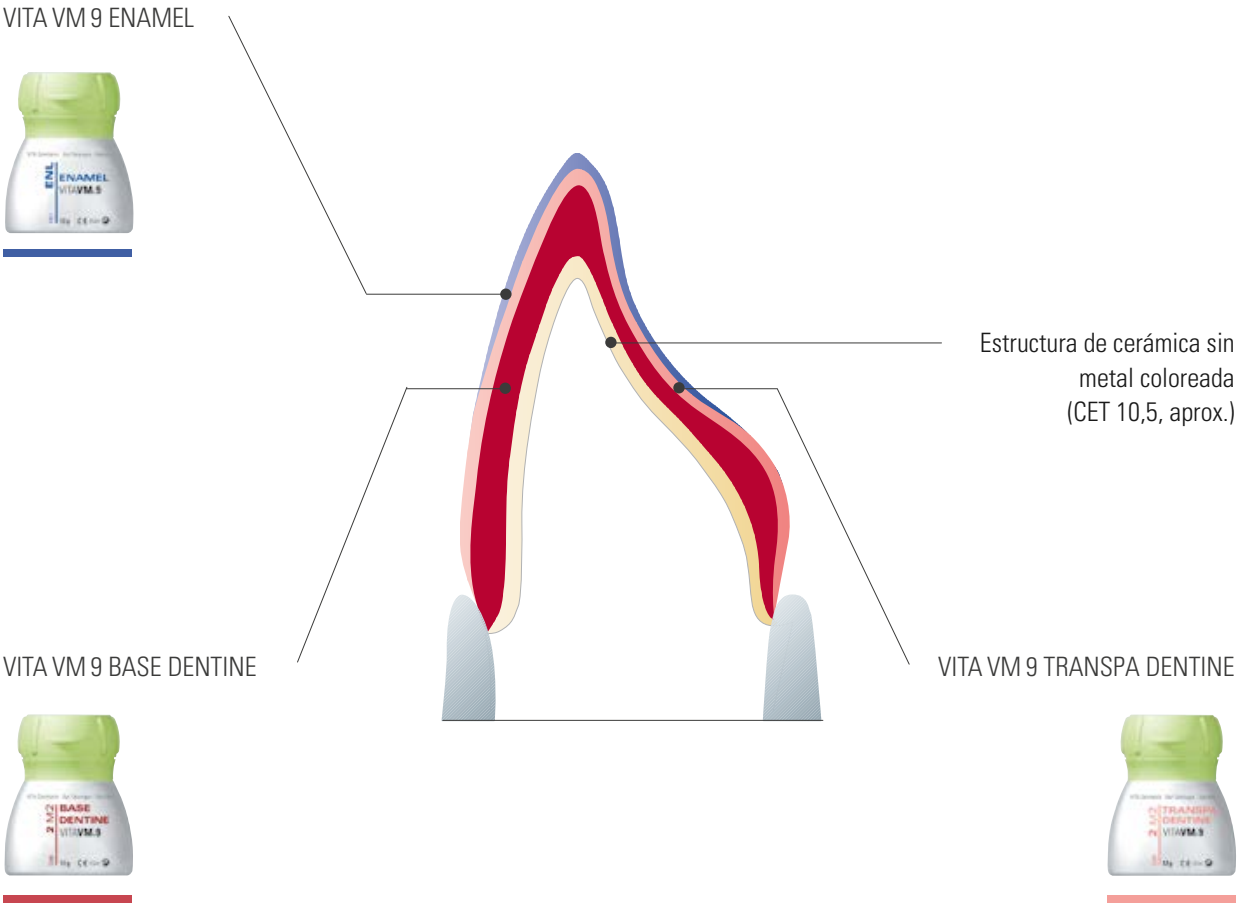
Proceso de cocción recomendado para la cocción de glaseado con VITA AKZENT® **Plus***

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	–

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

La prótesis terminada y colocada en el modelo.

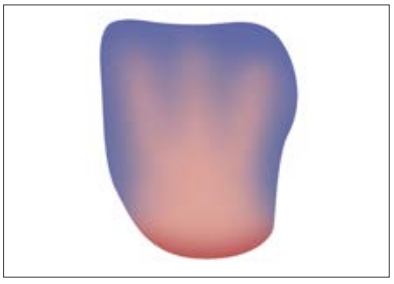
⚠ **Nota:** si tras la colocación de la restauración fuera necesario realizar correcciones con fresas, será preciso alisarlas de nuevo.
Para ello se recomienda el pulido o la cocción de glaseado.



La estratificación VITA VM 9 BUILD UP está formada por tres materiales: BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE y ENAMEL.

La estratificación BUILD UP de VITA VM 9, con una combinación de BASE DENTINE, que proporciona el color, y TRANSPA DENTINE, que aporta la translucidez, permite conseguir restauraciones con un mayor efecto de profundidad.

El resultado es una restauración con una estética aún más similar a la del diente natural. De este modo, la variante de tres capas permite reducir y personalizar la aplicación de los materiales ENAMEL.



La combinación de ENAMEL y TRANSPA DENTINE y su proporción en relación con el grosor de la capa de BASE DENTINE permite personalizar la intensidad cromática. Una proporción mayor de BASE DENTINE aumenta la intensidad cromática, mientras que una proporción mayor de TRANSPA DENTINE y de ENAMEL reduce el croma.

⚠ **Nota:** el material BASE DENTINE determina de forma fundamental el efecto cromático de la restauración. El material TRANSPA DENTINE aporta únicamente una transición armoniosa al esmalte, siguiendo el modelo natural.

Para conseguir una óptima reproducción del color en la zona cervical pueden utilizarse los materiales CHROMA PLUS.

Para obtener un resultado cromático más “soleado” o cálido, puede mezclarse el TRANSPA DENTINE correspondiente con SUN DENTINE, o bien puede sustituirse completamente por SUN DENTINE. Tanto si se utilizan los materiales Chroma Plus como Sun Dentine, el resultado final de la restauración puede diferir de la muestra de color.

Estructura coloreada de coronas y puentes de VITA YZ®
(CET: 10,5, aprox.)
Estructura coloreada con COLORING LIQUID, preparada para el recubrimiento con VITA VM 9. Para facilitar la posterior retirada de la restauración, aplicar una capa de aislamiento al modelo con el lápiz VITA Modisol.

Cocción wash
Para conseguir una buena unión entre las estructuras de VITA YZ y VITA VM 9, recomendamos realizar una cocción wash de BASE DENTINE.
Mezclar el polvo BASE DENTINE con el MODELLING FLUID RS hasta conseguir una mezcla fluida y poco espesa y aplicarla con un pincel sobre la estructura limpia y seca en una capa muy fina, opaca y homogénea.

Los materiales CHROMA PLUS pueden utilizarse de forma alternativa para realizar la cocción wash, a fin de resaltar e intensificar el color base. Esto es recomendable en caso de paredes muy delgadas o de estructuras de dióxido de circonio sin colorear.

Proceso de cocción recomendado

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11

VITA MODELLING FLUID RS
Para mezclar todos los materiales de dentina, incisales y complementarios. Su consistencia maleable permite una manipulación prolongada y húmeda al tiempo que garantiza una buena estabilidad. Por lo tanto, este líquido es idóneo para restauraciones de grandes dimensiones y puentes de varias piezas.

Aplicación de VITA**VM®9 BASE DENTINE**
Aplicar el material BASE DENTINE mezclado con el MODELLING FLUID RS en toda la superficie que se desee recubrir, empezando por el cuello dental. El perfil debe quedar algo más pequeño que la forma dental final deseada. Llegados a este punto, es necesario comprobar ya la oclusión, la laterotrusión y la protrusión con ayuda del articulador.

Capa de BASE DENTINE aplicada.

Aplicación de VITA**VM®9 TRANSPA DENTINE**
Aplicar el material TRANSPA DENTINE dándole la forma final deseada al diente.

Para disponer de suficiente espacio para el esmalte debe reducirse el volumen correspondiente de la capa de TRANSPA DENTINE.

Aplicación de VITA**VM®9 ENAMEL**
Para completar el contorno de la corona, aplicar varias dosis pequeñas de ENAMEL en el tercio superior de la corona. Para compensar la merma producida por la cocción, la corona debe quedar algo más grande que la forma final deseada.

La tabla de correspondencias de los materiales VITA VM 9 ENAMEL se encuentra en la página 26.

Al confeccionar un puente, antes de la cocción se deben separar las diferentes piezas en el espacio interdental hasta descubrir la estructura.

Restauración preparada para la primera cocción de la dentina.
¡Utilizar únicamente soportes de cocción de cerámica para la cocción!

Proceso de cocción recomendado para la primera cocción de la dentina*

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

La prótesis después de la primera cocción de la dentina.

Correcciones de la forma / aplicación de otras capas
Volver a aplicar una capa de aislamiento en el póntico del modelo con el lápiz VITA Modisol. Rellenar los espacios interdentales y la superficie basal del póntico con BASE DENTINE.

A continuación, retocar la forma en la zona del cuerpo con TRANSPA DENTINE...

...y completar la zona incisal con ENAMEL.

Proceso de cocción recomendado para la segunda cocción de la dentina*

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

Puente y corona tras la segunda cocción de la dentina.

Acabado

Realizar el acabado del puente o de la corona. Antes de la cocción de glaseado, desbastar de manera uniforme toda la superficie y eliminar cuidadosamente el polvo.

Durante el acabado de los espacios interdentales con el disco de corte de diamante debe tenerse cuidado de no dañar la estructura.

En procesos que conlleven la formación de polvo, utilizar un sistema de aspiración o una mascarilla protectora. Adicionalmente, se deben llevar gafas protectoras al desbastar la cerámica cocida.

En caso necesario puede cubrir toda la prótesis con VITA AKZENT Plus GLAZE y personalizarla después con los maquillajes VITA AKZENT Plus (para más información, consultar las instrucciones de uso de VITA AKZENT Plus n.º 1925).

Proceso de cocción recomendado para la cocción de glaseado con VITA AKZENT® **Plus***

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	–

* En la página 21 se encuentra el proceso de cocción recomendado ampliado para restauraciones con grandes espesores de material.

La prótesis terminada y colocada en el modelo.

⚠ **Nota:** si tras la colocación de la restauración fuera necesario realizar correcciones de la oclusión con fresas, será preciso alisarlas de nuevo. Para ello se recomienda el pulido o la cocción de glaseado.

Debido a la baja conductividad térmica de ambos materiales (Y-TZP y cerámica de recubrimiento), en este sistema de unión pueden producirse tensiones residuales mayores que en la metalocerámica. Estas tensiones residuales térmicas presentes en la cerámica de recubrimiento pueden reducirse en el último proceso de cocción mediante un enfriamiento lento por debajo de la temperatura de transformación de la cerámica de recubrimiento (en caso de VITA VM 9, 600 °C, aprox.).

	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	→ min.	VAC min.
Cocción de limpieza T	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–	–	–
Cocción de limpieza HT	290	10.00	31.00	10	600	5.00	–	–	–
Cocción de regeneración (opcional, ver la pág. 11)	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–	–	–
Cocción del polvo VITA EFFECT Bonder*	500	6.00	6.00	80	980	1.00	–	–	6.00
Cocción wash	500	2.00	8.11	55	950	1.00	–	–	8.11
Cocción de MARGIN**	500	6.00	8.21	55	960	1.00	–	–	8.21
Cocción de EFFECT LINER**	500	6.00	7.49	55	930	1.00	–	–	7.49
1. Cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	**600***	–	7.27
2. Cocción de la dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	**600***	–	7.16
Cocción de glaseado	500	0.00	5.00	80	900	1.00	**600***	–	–
Cocción de glaseado con AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	**600***	–	–
Cocción de corrección con CORRECTIVE**	500	4.00	4.20	80	760	1.00	**500***	–	4.20

* Estas indicaciones deben entenderse solo como valores orientativos.. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción. Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

** Véase el ámbito de aplicación en la pág. 24

*** El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la **última** cocción prevista de la cerámica de recubrimiento.
En los hornos VITA VACUMAT, el elevador debe estar en la posición >75%.
Las piezas de cocción deben estar protegidas de la entrada directa de aire.

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de la pieza, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se comuniquen de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse solo como valores orientativos.

En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción. Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

Explicación de los parámetros de cocción:

Presec. °C	Temperatura inicial
→	Tiempo de presecado en minutos; tiempo de cierre
↗	Tiempo de calentamiento en minutos
↗	Aumento de la temperatura en grados centígrados por minuto
Temp. aprox. °C	Temperatura final
→	Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
↘	Enfriamiento lento
VAC min.	Tiempo de mantenimiento del vacío en minutos

Las correspondencias solo son valores orientativos.

Colores VITA SYSTEM 3D-MASTER	VITA YZ T COLORING LIQUID	EFFECT BONDER	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
0M1	–	EB0	M1	EL1	–	ENL
0M2	–	EB0	M1	EL1	–	ENL
0M3	–	EB0	M1	EL1/EL2*	–	ENL
1M1	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL1/EL2*	–	ENL
1M2	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL2	–	ENL
2L1.5	CLL/P	EB2	M1/M7*	EL1/EL2*	CP2	ENL
2L2.5	CLM	EB2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M1	CLL/P	EB2	M1/M4*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2M2	CLL/P	EB2	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M3	CLL/P	EB2	M4	EL2/EL4*	CP2	ENL
2R1.5	CLL/P	EB2	M1/M7*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2R2.5	CLM	EB2	M1/M4*	EL2/EL4*	CP2	ENL
3L1.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3L2.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3M1	CLL/P	EB3	M7	EL1/EL6*	CP3	ENL
3M2	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3M3	CLM	EB3	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3R1.5	CLM	EB3	M7	EL2/EL3*	CP3	ENL
3R2.5	CLM	EB3	M4/M7*	EL5/EL6*	CP3	ENL
4L1.5	CLM	EB4	M7	EL6	CP4	END
4L2.5	CLM	EB4	M4/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
4M1	CLL/P	EB4	M7	EL6	CP4	END
4M2	CLM	EB4	M7/M9*	EL2/EL3*	CP4	END
4M3	CLM	EB4	M9	EL5/EL6*	CP4	END
4R1.5	CLM	EB4	M7/M8*	EL2/EL3*	CP4	END
4R2.5	CLM	EB4	M7/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
5M1	CLM	EB5	M7/M8*	EL3/EL6*	–	END
5M2	CLM	EB5	M7/M9*	EL5/EL6*	–	END
5M3	CLM	EB5	M5/M9*	EL3/EL4*	–	END

VITA classical A1–D4 Colores	VITA YZ T COLORING LIQUID	EFFECT BONDER	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
A1	CLL/P	EB1	M1/M7*	EL2	CP1	ENL
A2	CLM	EB2	M4/M7*	EL1/EL3*	CP2	ENL
A3	CLM	EB2	M4	EL4/EL6*	CP2/CP3*	ENL
A3.5	CLM	EB3	M4/M9*	EL5/EL6*	CP2/CP3*	END
A4	CLM	EB3	M4/M9*	EL1/EL4*	CP2/CP4*	END
B1	CLL/P	EB1	M1/M4*	EL1/EL2*	CP1	END
B2	CLM	EB1	M1/M4*	EL1/EL3*	CP1	END
B3	CLM	EB3	M4	EL2/EL4*	CP2/CP3*	END
B4	CLM	EB3	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	END
C1	CLL/P	EB3	M1/M4*	EL1/EL6*	CP1	END
C2	CLM	EB2	M4/M7*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
C3	CLM	EB3	M4/M7*	EL6	CP1/CP5*	ENL
C4	CLM	EB4	M4/M7*	EL3/EL6*	CP5	ENL
D2	CLM	EB2	M1/M9*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
D3	CLM	EB3	M4/M7*	EL2/EL3*	CP2/CP5*	END
D4	CLM	EB3	M1/M4*	EL2/EL6*	CP2/CP5*	END

* Proporción de mezcla: 1:1

VITA MODELLING FLUID RS
Líquido especial rojo para mezclar todos los materiales de dentina, incisales y complementarios. La consistencia maleable del VITA MODELLING FLUID RS permite una manipulación prolongada y húmeda, al tiempo que garantiza una buena estabilidad, por lo que es idóneo para restauraciones grandes y puentes de varias piezas.

VITA**VM® MODELLING LIQUID**
Líquido de modelado para el mezclado de BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE, ENAMEL y todos los materiales complementarios

VITA MODELLING FLUID
Para mezclar todos los materiales de dentina, incisales y complementarios.
El MODELLING FLUID evita que los materiales cerámicos se sequen demasiado rápido. Además, el líquido aporta una mayor plasticidad durante la estratificación.

VITA**VM®9 EFFECT ENAMEL**

– Pueden utilizarse en todas las zonas de esmalte según el modelo del diente natural.
– Material universal translúcido para crear efectos en el esmalte.
– Para conseguir un efecto de profundidad natural.

EE1	mint cream	blanquecino translúcido	
EE2	pastel	pastel	
EE3	misty rose	rosa translúcido	
EE4	vanilla	amarillento	
EE5	sun light	amarillento translúcido	
EE6	navajo	rojizo translúcido	
EE7	golden glow	naranja translúcido	
EE8	coral	rojo translúcido	
EE9	water drop	azulado translúcido	
EE10	silver lake blue	azul	
EE11	drizzle	grisáceo translúcido	

VITA**VM®9 EFFECT PEARL**

– Solo para efectos superficiales, no aplicar entre las capas.
– Ideal para la reproducción de colores blanqueados.
– Para conseguir matices de amarillo y rojo.

EP1	pearl	Matiz de amarillo pastel	
EP2	pearl blush	Matiz de naranja pastel	
EP3	pearl rose	Matiz de rosado pastel	

VITA**VM®9 EFFECT OPAL**

– Para conseguir un efecto opalescente en las restauraciones de dientes jóvenes y translúcidos.

EO1	opal	neutro, de uso universal	
EO2	opal whitish	blanquecino	
EO3	opal bluish	azulado	
EO4	opal blue	azul	
EO5	opal dark violet	violeta oscuro	

VITA**VM®9 EFFECT LINER**

– Para controlar la fluorescencia desde el interior de la restauración.
– De uso universal para resaltar e intensificar el color básico.
– Para facilitar la dispersión de la luz en la zona gingival.
– También pueden utilizarse para la cocción wash, pero en este caso la temperatura de cocción debe ser de 970 °C.

EL1	snow	blanco	
EL2	cream	beige	
EL3	tabac	marrón	
EL4	golden fleece	amarillo	
EL5	papaya	naranja	
EL6	sesame	amarillo verdoso	

VITA**VM®9 MARGIN**

– Para efectuar pequeñas correcciones en los bordes.
– Tras su aplicación, el material MARGIN plastificado debe polimerizarse mediante aporte de calor; se recomienda estabilizar el hombro con un secador de pelo o mediante radiación térmica situando la restauración en la entrada del horno.

M1	beige	blanco	
M4	wheat	amarillo	
M5	amber	ámbar	
M7	seashell	beige claro	
M8	tan	marrón pastel	
M9	beach	naranja claro	

VITA VM®9 SUN DENTINE – Para obtener un resultado cromático más "soleado" o cálido, puede mezclarse el TRANSPA DENTINE correspondiente con SUN DENTINE, o bien puede sustituirse completamente por SUN DENTINE.	SD1	sun light	amarillo claro	
	SD2	sun rise	naranja claro	
	SD3	sun set	rojo anaranjado	
VITA VM®9 CHROMA PLUS – Para conseguir una reproducción cromática más intensa en la zona del cuello (especialmente en el caso de VITA classical A1–D4), pueden utilizarse los materiales Chroma Plus. – Resaltan eficazmente el color en el caso de paredes poco gruesas.	CP1	ivory	marfil	
	CP2	almond	beige	
	CP3	moccasin	marrón anaranjado claro	
	CP4	caramel	naranja	
	CP5	burlywood	marrón verdoso	
VITA VM®9 EFFECT CHROMA – Material de retoque de color intenso. – Para resaltar el color de determinadas zonas del diente. – Para personalizar la claridad del color en las zonas del cuello, de la dentina y del esmalte.	EC1	ghost	blanco	
	EC2	linen	beige arena	
	EC3	pale banana	amarillo claro	
	EC4	lemon drop	amarillo limón pálido	
	EC5	golden rod	naranja claro	
	EC6	sunflower	naranja	
	EC7	light salmon	rosa	
	EC8	toffee	marrón beige	
	EC9	doe	marrón	
	EC10	larch	marrón verdoso	
	EC11	gravel	gris verdoso	
VITA VM®9 MAMELON – Material muy fluorescente que se utiliza principalmente en la zona incisal. – Para la caracterización cromática entre la zona incisal y la dentina.	MM1	ecru	beige	
	MM2	mellow buff	marrón amarillento cálido	
	MM3	peach puff	naranja pálido	
VITA VM®9 GINGIVA – Para la reconstrucción de la situación gingival original. – Se aplican antes de la primera o de la segunda cocción de la dentina. – Las tonalidades van desde el rojo anaranjado hasta el rojo pardusco, pasando por diversos matices rojizos.	G1	rose	rosa antiguo	
	G2	nectarine	rosa anaranjado	
	G3	pink grapefruit	rosa	
	G4	rosewood	rojo pardusco	
	G5	cherry brown	rojo negruzco	
VITA VM®9 CORRECTIVE – Para realizar correcciones después de la cocción de glaseado; requiere una temperatura de cocción reducida (760 °C). – En tres tonalidades para las zonas del cuello, la dentina y el esmalte.	COR1	neutral	neutro	
	COR2	sand	beige	
	COR3	ochre	marrón	

Aplicación de VITA**VM®9 EFFECT BONDER con estructura de dióxido de circonio no coloreada**

Para garantizar una reproducción segura del color, recomendamos utilizar VITA VM 9 EFFECT BONDER.
Aplicar una capa muy fina (similar a la aplicación del wash) de los polvos EFFECT BONDER mezclados con VITA VM OPAQUE FLUID.

Cocción recomendada para el polvo VITA**VM®9 EFFECT BONDER**

Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00

Estas indicaciones deben entenderse solo como valores orientativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción. Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

EFFECT BONDER tras la cocción.
¡Utilizar únicamente soportes de cocción de cerámica para la cocción!

Para los siguientes pasos de elaboración con la estratificación VITA VM 9 BASIC: véase la pág. 12 Estratificación VITA VM 9 BASIC (comienzo a partir de la aplicación de VITA VM 9 BASE DENTINE)

Para los siguientes pasos de elaboración con la estratificación VITA VM 9 BUILD UP: véase la pág. 16 Estratificación VITA VM 9 BUILD UP (comienzo a partir de la aplicación de VITA VM 9 BASE DENTINE)

VITA**PM®9: Datos técnicos***	
Propiedad	Valor
CET (25–500 °C)	9,0–9,5 · 10^{-6} · K^{-1}
Resistencia a la flexión	100 MPa, aprox.
Solubilidad en ácido	< 20 µg/cm^2

* Los valores técnicos y físicos indicados son resultados de medición típicos y se refieren a muestras confeccionadas por la empresa y a los instrumentos de medición disponibles en nuestras instalaciones. En caso de muestras confeccionadas de otra forma y uso de otros instrumentos de medición, los resultados pueden ser distintos.

	VITA**PM®9**	
	Técnica de sobreprensado	Técnica de prensado sin estructura
	–	●
	–	●
	–	●
	–	●
	●	●
	●	–
	●	●
	●	–
Caracterización	VITA AKZENT Plus	VITA AKZENT Plus
Personalización	con todos los materiales VITA VM 9	solo con los materiales VITA VM 9 ADD-ON

● recomendado

Indicaciones:

- **Técnica de sobreprensado**
  Sobreprensado de estructuras de coronas y puentes coloreadas y sin colorear, confeccionadas a partir de ZrO_2 estabilizado parcialmente con itrio, con un CET aproximado de 10,5 · 10^{-6} · K^{-1}, como por ejemplo VITA YZ T.*
- **Técnica de prensado sin estructura**
  Confección de inlays, onlays, carillas, coronas parciales y coronas.

Técnica de estratificación

- Técnica de sobreprensado:
  con todos los materiales VITA VM 9.

- Técnica de prensado sin estructura:
  con los materiales VITA VM 9 ADD-ON.
  Para el glaseado posterior se utiliza VITA AKZENT Plus GLAZE LT.

Técnica de maquillaje

- Para la caracterización se utilizan los maquillajes del surtido VITA AKZENT Plus.

Contraindicaciones

- Puentes sin estructura de dióxido de circonio
- Sobreprensado de estructuras de dióxido de circonio con un CET fuera de la gama indicada
- Pacientes con parafunciones (p. ej. bruxismo)
- Pacientes con una higiene bucal insuficiente
- Si no se pueden respetar los grosores mínimos de las capas cerámicas

Para la manipulación detallada de VITA PM 9, consultar las Instrucciones de uso 1450.

* VITA PM 9 se recomienda para estructuras confeccionadas con 3Y-TZP (-A), independientemente del fabricante, debiéndose seguir siempre las instrucciones de uso y las indicaciones de VITA para la confección de la estructura.
Dado que la funcionalidad depende de múltiples parámetros, solo el usuario puede garantizar la calidad en cada caso.

VITA**VM®9 BASIC KIT***/** Surtido básico para la estratificación BASIC		
Unidades	Contenido	Material
3	12 g	CHROMA PLUS CP2–CP4
26	12 g	BASE DENTINE 1M1–5M3***
3	12 g	SUN DENTINE SD1-SD3
2	12 g	ENAMEL ENL, END***
1	12 g	NEUTRAL NT***
1	12 g	WINDOW WIN***
3	12 g	CORRECTIVE COR1–COR3
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS
–	–	Accesorios
1	–	Indicador de color
1	–	VITA Toothguide 3D-MASTER
1	–	Instrucciones de uso

* También disponible como BASIC KIT SMALL con un surtido de materiales reducido.
** Disponible también como BASIC KIT classical (A1–D4) y como BASIC KIT SMALL classical con los 6 colores siguientes: A1, A2, A3, A3,5, B3, D3
*** También disponible en 50 g.

VITA**VM®9 BUILD UP KIT***/** Surtido de ampliación para la estratificación BUILD UP		
Unidades	Contenido	Material
26	12 g	TRANSPA DENTINE 1M1–5M3***
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS

* También disponible como BUILD UP KIT SMALL con un surtido de materiales reducido.
** También disponible como BUILD UP KIT classical (A1–D4), y como BUILD UP KIT SMALL classical con 6 colores.
*** También disponible en 50 g.

VITA**VM®9 CLASSICAL COLOR KIT*** Surtido de ampliación para los usuarios de VITAVM9 3D-MASTER		
Unidades	Contenido	Material
16	12 g	BASE DENTINE A1–D4
16	12 g	TRANSPA DENTINE A1-D4
2	12 g	CHROMA PLUS CP1, CP5
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS
1	–	Indicador de color
1	–	Guía de colores VITA classical A1–D4
1	–	Instrucciones de uso

* Surtido para los clientes con VITA VM 9 3D-MASTER que deseen ampliar su surtido actual con los colores VITA classical A1-D4.

VITA**VM®9 BLEACHED COLOR KIT**
Colores extremadamente luminosos para reproducir dientes blanqueados

Unidades	Contenido	Material
3	12 g	BASE DENTINE 0M1–0M3
3	12 g	TRANSPA DENTINE 0M1–0M3
1	12 g	ENAMEL ENL
1	12 g	NEUTRAL NT
1	12 g	WINDOW WIN
1	50 ml	VITA MODELLING FLUID RS
1	–	BLEACHED SHADE GUIDE Shade Group 0M
1	–	Instrucciones de uso

VITA**VM®9 PROFESSIONAL KIT***
Para añadir efectos y características naturales

Unidades	Contenido	Material
11	12 g	EFFECT CHROMA EC1– EC11
11	12 g	EFFECT ENAMEL EE1–EE11
6	12 g	EFFECT LINER EL1–EL6
3	12 g	MAMELON MM1–MM3
3	12 g	EFFECT PEARL EP1–EP3
5	12 g	EFFECT OPAL EO1–EO5
4	–	Guías de muestras de colores

* También disponible como PROFESSIONAL KIT SMALL (EC1, EC4, EC6, EC8, EC9, MM2, EP1, EO2, EE1, EE3, EE7, EE8, EE9, EE10, EE11)

VITA**VM®9 GINGIVA KIT**
Materiales gingivales de aspecto natural

Unidades	Contenido	Material
5	12 g	GINGIVA G1–G5
1	–	Guía de muestras de colores GINGIVA

VITA**VM®9 MARGIN KIT**
Para efectuar pequeñas correcciones en los bordes.

Unidades	Contenido	Material
6	12 g	MARGIN M1, M4, M5, M7, M8, M9
1	–	Guía de muestras de colores MARGIN

VITA**VM®9 ADD-ON KIT**
Para personalizar restauraciones prensadas de VITA PM 9 sin estructura

Unidades	Contenido	Material
8	12 g	ADD-ON ADD1–ADD8
1	5 g	VITA AKZENT Plus GLAZE LT
1	50 ml	VITA VM MODELLING LIQUID
1	20 ml	VITA AKZENT Plus POWDER Fluid
–	–	Accesorios
1	–	Guía de muestras de colores ADD-ON
1	–	Instrucciones de uso de VITA PM 9

VITA**VM®9 ESTHETIC KIT for VITABLOCS**
Surtido complementario para la personalización de VITABLOCS

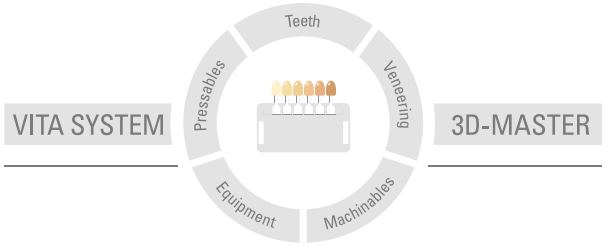
Unidades	Contenido	Material
1	kit	VITABLOCS 3D-MASTER (10 unidades Mark II I12)
1	12 g	WINDOW WIN
1	12 g	NEUTRAL NT
2	12 g	ENAMEL ENL, END
1	12 g	EFFECT PEARL EP1
2	12 g	EFFECT ENAMEL EE1, EE10
1	12 g	CORRECTIVE COR1
1	4 g	AKZENT Plus FINISHING AGENT PASTE
1	4 g	AKZENT Plus GLAZE PASTE
1	12 g	EFFECT OPAL EO2
2	12 g	EFFECT CHROMA EC1, EC4
1	12 g	MAMELON MM2
–	–	Líquidos / accesorios
1	–	Instrucciones de uso

Higiene y seguridad laboral	Úsense indumentaria y guantes adecuados y protección para los ojos/la cara.	

Información IMPORTANTE:	En nuestra página web, en la sección Asistencia, encontrará un apartado de Preguntas y respuestas dedicado a la cerámica sin metal que puede consultar para la solución de problemas.

La cerámica de recubrimiento VITA VM 9 está disponible en los colores VITA SYSTEM 3D-MASTER y VITA classical A1–D4. Se garantiza la compatibilidad cromática con todos los materiales VITA SYSTEM 3D-MASTER y VITA classical A1–D4.

El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.



Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte si se utiliza el producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Asimismo, con independencia del fundamento jurídico y en la medida en que la legislación lo admita, nuestra responsabilidad por la exactitud de estos datos se limitará en todo caso al valor de la mercancía suministrada según la factura sin IVA. En especial, en la medida en que la legislación lo admita, no aceptamos en ningún caso responsabilidad alguna por lucro cesante, daños indirectos, daños consecuenciales o reclamaciones de terceros contra el comprador. Sólo admitiremos derechos a indemnización derivados de causas atribuibles a nosotros (en el momento de la celebración del contrato, violación del contrato, actos ilícitos, etc.) en caso de dolo o negligencia grave. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto.
Publicación de estas instrucciones de uso: 04.18

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada según la Directiva de productos sanitarios y los siguientes productos llevan el marcado CE 0124:

VITA**VM®9** · VITA**PM®9** · **VITABLOCS®** · **VITA YZ®** SOLUTIONS · VITA AKZENT® **Plus**

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49 (0) 7761 / 562-0 · Fax +49 (0) 7761 / 562-299
Hotline: Tel. +49 (0) 7761 / 562-222 · Fax +49 (0) 7761 / 562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
facebook.com/vita.zahnfabrik

1190 SP – 0418 (X.) S – Versión (06)