

## Instrukcja stosowania ceramiki szklanej Cameo



■ Poprzez lepsze uzębienie dbamy o zdrowie i piękny uśmiech pacjentów



## 1 Główne składniki

Głównymi składnikami ceramiki szklanej Cameo jest dwutlenek krzemu ( $\text{SiO}_2$ ), tlenek litu ( $\text{LiO}_2$ ), tlenek glinu ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ), chlorek potasu ( $\text{KCl}$ ) oraz inne tlenki. Materiał jest wytwarzany w specjalnym procesie technologicznym. Z uwagi na szybki proces krystalizacji i wysoce estetyczny efekt wypełnień jest to najlepszy wybór do wspomaganego komputerowo (CAD), wydajnej odbudowy zębów o wysokiej intensywności.

## 2 Specyfikacja i kolory

### Specyfikacja

- 1) 18\*13\*15
- 2) 40\*15\*14
- 3) 15,5\*11\*13

### Kolory

VITA 16 i 4 kolory wybielone:

- A1, A2, A3, A3,5, A4  
B1, B2, B3, B4  
C1, C2, C3, C4  
D2, D3, D4  
BL1, BL2, BL3, BL4

## 3 Zalety produktu

- 1) Wysoka wytrzymałość  $400 \pm 60$  MPa.
- 2) Prosty i szybki proces krystalizacji.
- 3) Odpowiedni do CAD/CAM.
- 4) Wysoka i niska przezierność (HT, LT).
- 5) Dobre wiązanie z tkankami zęba
- 6) Nie ściera naturalnego szkliwa u antagonisty

## Zastosowanie

HT (wysoka przezierność): wkład koronowy (inlay), nakład koronowy (onlay), licówka, pojedyncza korona, częściowa korona, most 3-punktowy

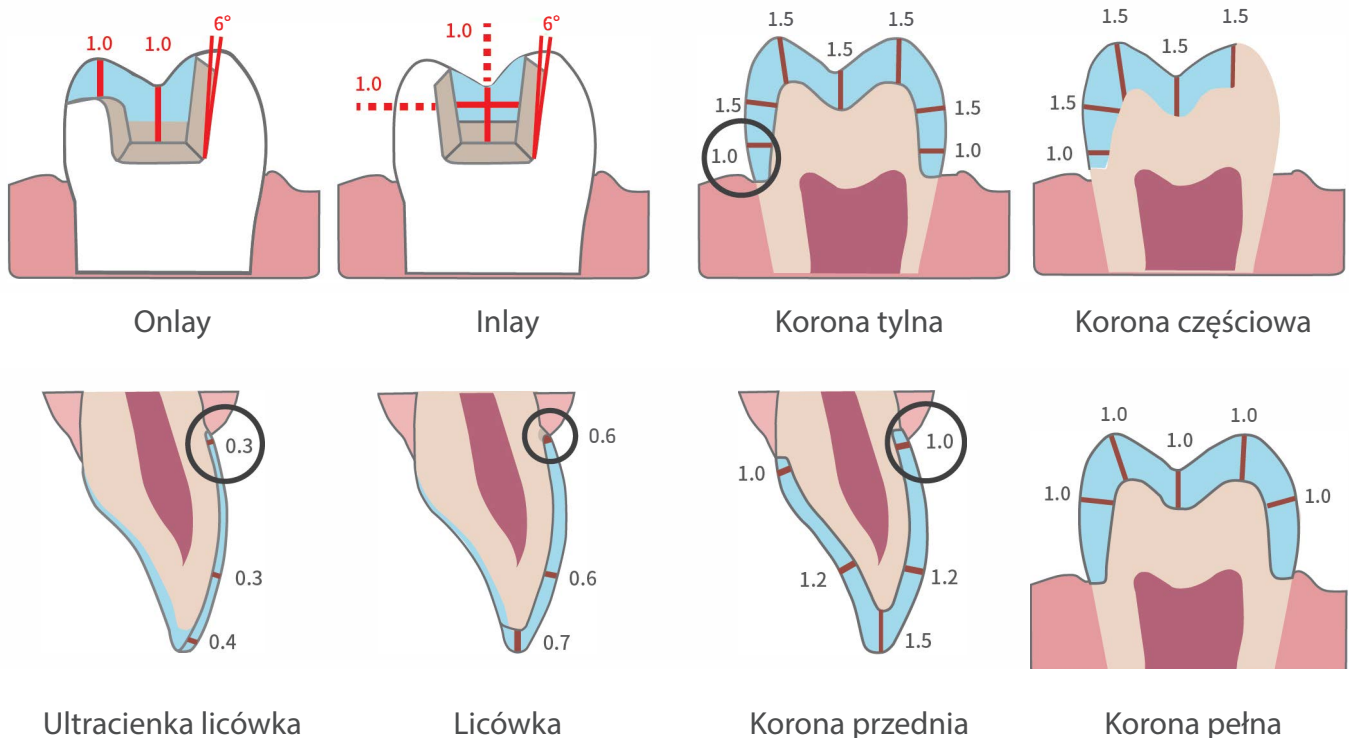
LT (niska przezierność): wkład koronowy (inlay), nakład koronowy (onlay), czapeczka, pełna korona, most 3-punktowy

## Standard opracowywania

### Standard opracowywania

1. Schodków prostych (shoulder) nie należy wykonywać na rogach ani ostrych krawędziach. Schodki proste muszą być zaokrąglone na wewnętrznej krawędzi lub skośne.
2. Należy zarezerwować 1 mm przestrzeni na opracowanie krawędzi cięcia, aby mieć pewność, że blok ceramiczny osiągnie idealny efekt szlifowania podczas procesu CAD/CAM.
3. W miarę możliwości najlepiej opracowywać wyłącznie warstwę szkliva na ciętej krawędzi i unikać opracowywania w punktach narażonych na skoncentrowane obciążenia.

Zęby należy opracowywać zgodnie z poniższym schematem



Proces produkcji:

Należy ściśle przestrzegać krzywej krystalizacji

Temperatura początkowa	Czas suszenia	Prędkość ogrzewania	Najwyższa temperatura	Najwyższa temperatura	Temperatura końcowa
450°C	4 min.	40°C/min.	840°C	6 min. lub 2 min.	300°C

Środki ostrożności dotyczące krystalizacji:

- ✓ Czas utrzymania dla licówek i wkładów koronowych (inlay) wynosi 2 minuty, dla koron pojedynczych i mostów 6 minut.
- ✗ Nie wolno pozwolić na bezpośredni kontakt ze strumieniem powietrza z klimatyzacji lub naturalnym ruchem powietrza z zewnątrz, aby zapobiec pęknięciu w wyniku zbyt nagłego schłodzenia. Gdy ząb wystygnie w naturalny sposób, wypełnienie jest zdejmowane.
- ✗ Przy odbudowach wysokotemperaturowych wypełnienie nie może mieć kontaktu z zimnymi metalowymi narzędziami.

⑥ Koniec



- ② Kontrast kolorystyczny filarów.
- ③ Sporządzić żywicę do zęba bazowego.
- ④ Kalcynowaną protezę umieszcza się na żywicy filara i barwi się zgodnie z płytą kolorymetryczną w celu imitacji efektu estetycznego wysoce przepuszczalnej protezy noszonej w jamie ustnej.

Etapy planu 2:

① Kalcynacja

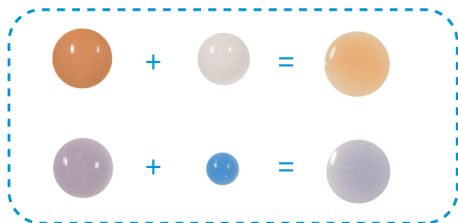
Krzywa kalcynacji i elementy wymagające uwagi są takie same, jak w planie 1.

Ostateczny kolor wypełnienia ustala się poprzez porównanie koloru filaru z pożądanym efektem kolorystycznym.

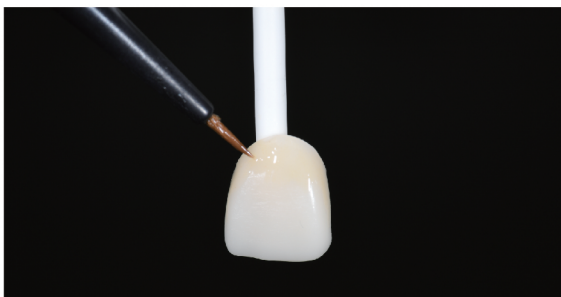




⑤ Barwa  
Wzór kolorystyczny



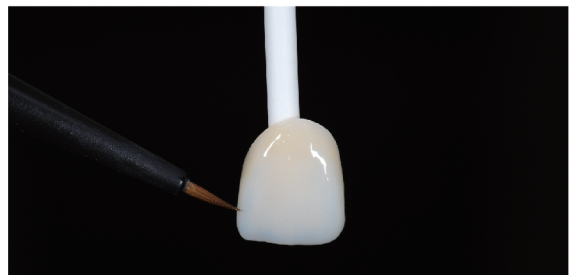
Kolor szyjki zębowej:  
Pożądany kolor można mieszać z przezroczystą glazurą i innymi kolorami specjalnymi.



Kolor części środkowej: płynne przejście z koloru szyjki do przezroczystej glazury



Kolor krawędzi w dolnej części 1/3: fioletowo-szary + niebieski 3:1



⑥ Zakończenie barwienia zewnętrznego



⑦ Ukończenie protezy



Krzywa glazurowania na zewnątrz produktu aidite:

Temperatura początkowa	Czas suszenia	Prędkość ogrzewania	Najwyższa temperatura	Najwyższa temperatura	Temperatura końcowa
500°C	4 min.	50°C/min.	820°C	2 min.	300°C

Na końcowy efekt estetycznych wypełnień ceramicznych mają wpływ wszystkie następujące czynniki.

- ① Kolor wypełnienia końcowego.
- ② Kolor filaru.
- ③ Rodzaj protezy.
- ④ Grubość wypełnienia lub głębokość opracowania.
- ⑤ Technologia przetwarzania (technologia barwienia, technologia cięcia lub technologia nakładania warstw).
- ⑥ Materiał wiążący.

Wzór licowania:

