

kuraray

Noritake

INSTRUCTIONS TECHNIQUES

GAMME ZIRCONE

CZR ▪ CZR PRESS ▪ CZR PRESS LF

PRÉSENTATION DES PRODUITS

CZR

- Excellente compatibilité et accroche avec toutes les sous-structures en zircone.
- Stabilité idéale avec une excellente résistance aux fractures et à l'écaillage.
- Coefficient parfaitement adapté à des infrastructures en zircone pur.
- Facilité de manipulation.
- Les cervicales d'un aspect naturel sont facilement réalisées avec **CZR Margin**. Elimination de haute valeur aux marges.
- Les restaurations en couches de zircone sont indiquées pour les zones antérieures et postérieures en raison d'une haute résistance à la flexion et une résistance à la fracture.







NAOKI H AYASHI

CZR PRESS

H-Ingots (Haute Translucidité) pour la méthode **Stain**.
L-Ingots (Basse Translucidité) pour la méthode **Layering**.

- Indiqué pour une utilisation dans la fabrication de couronnes et de bridges dans les régions antérieures et postérieures.
- Ajustement précis et cohérent avec intégrité marginale supérieure.
- Idéal pour une utilisation avec armature en zircone pur.
- Opalescence naturelle et translucidité pour des restaurations fidèles.
- Equilibre esthétique parfait entre la chromie et la valeur.
- Stabilité idéale avec une excellente résistance aux fractures et à l'écaillage.







CZR PRESS Ingots disponibles dans 2 fluorescences et opalescences, 24 teintes et 2 translucidités.

CZR PRESS LF

- **CZR PRESS LF** est indiqué pour la stratification **CZR Press** tout-céramique d'inlays, onlays, facettes et couronnes complètes, de même que le **CZR PRESS** pour les couronnes, bridges, bridges-inlays et implants.
- **CZR PRESS LF** basse fusion (840°C) offre une plus grande stabilité aux cuissons répétées lors de la superposition de **CZR** tout-céramique et **CZR PRESS** sur les restaurations en zircone.





CERAMIQUE CZR

CZR (Cerabien ZR) est une porcelaine spécifiquement développée pour réaliser des couronnes tout céramique et utilisant des armatures en zircone. Les couronnes et bridges en zircone et la céramique **CZR** peuvent être utilisés aussi bien pour les antérieurs et les postérieurs en raison d'une haute résistance à la flexion et une excellente résistance à la fracture. La combinaison de **CZR** et de zircone vous donnera accès à une esthétique renforcée et une force maximale pour une restauration de qualité supérieure.

Caractéristiques

- Reproduction des teintes de dent naturelles : Grâce à l'exceptionnelle finesse des particules de **Luster** qui diffusent sélectivement la lumière, on peut obtenir une très bonne opalescence proche de celle de la dent naturelle. En raison de la finesse des particules du **CZR Luster Porcelain**, la **CZR** s'intègre parfaitement en bouche, et n'occasionne aucune abrasion excessive sur les dents antagonistes.
- Excellente compatibilité et collage avec les armatures en zircone
- Facilité d'utilisation exceptionnelle
- Stabilité idéale et excellente résistance aux fractures et aux éclats

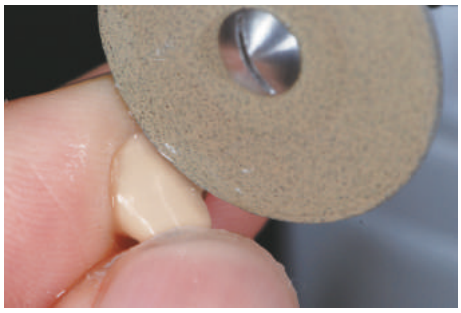
Coefficient d'Expansion Thermique (50-500°C 10^{-6} K^{-1})

CZR	9.1
Cerabien	6.8
Super Porcelain EX-3	12.4

L'expansion thermique de la CZR diffère complètement de celles des autres porcelaines. Il est d'ailleurs déconseillé de la mélanger avec d'autres porcelaines.

Procédure de Montage

Cette procédure décrit les étapes de coloration pour les armatures en zircone hautement translucide **(KATANA™ HT et ML)**
Pour les armatures en zircone blanche **(KATANA™ HT)** recouvertes avec **Shade Base** et/ou **Shade Base Stain**, voir page 44.





1.] Détourage :

Vérifiez l'adaptation de l'armature par rapport à la forme du die. Ajustez la ligne finale et l'épaisseur de la zone marginale avec **Meister Point SC-51** ou **SD-61**, taillez avec soin en utilisant une pointe de diamant sous l'eau courante. Après la coupe, vérifiez qu'il n'y a pas de fissures sur l'armature avec **Crack Finder.**





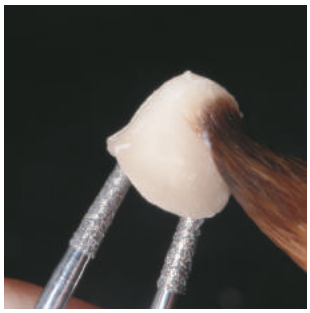
2.] Sablage à l'Alumine sur la surface de l'armature en zircone :

Créez une surface de finition mate par sablage avec du sable alumine 50 µm sous 2 bars (<0,2 MPa)



3.] Nettoyage de l'armature :

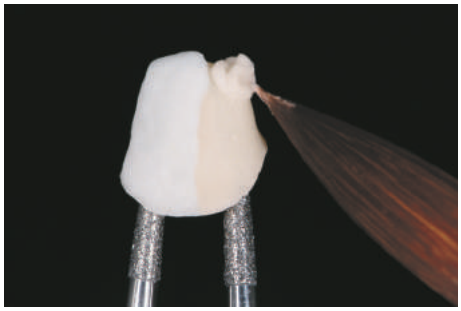
Nettoyez l'armature aux ultrasons dans une solution d'acétone pendant 5 minutes, afin d'éviter la contamination de la surface. Après le nettoyage, veuillez à ne pas la toucher avec les doigts.





4.] 1ere application d'Opacious Body :

Afin d'améliorer l'assemblage entre l'armature zircone et le **CZR**, appliquez une très fine couche d'**Opacious Body** avec le liquide **Meister** ou le **Forming Liquid**. Pour la 1ère cuisson, référez vous au tableau de cuisson page 60.




5.] 2eme application d'Opacious Body :

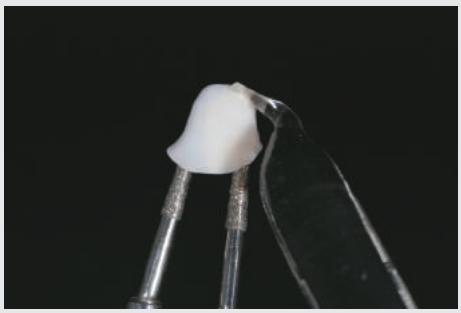
Appliquez **Opacious Body** sur une épaisseur d'environ 0.3mm compte tenu de la structure de mamelon. Il est recommandé de cuire sans autre porcelaine à ce stade. Pour la 2ème cuisson, consulter le tableau de cuisson page 60.

A cette étape, pour les armatures en zircone blanche **(KATANA™ HT)** procédez à l'application de **Shade Base** et/ou **Shade Base Stain** (reportez-vous page 49-50).



6.] 1ère application Shade Base :

Pour renforcer l'assemblage entre l'armature zircone et le **CZR**, appliquez une très fine couche de **Shade Base** mélangée avec le liquide **Meister** ou le liquide **Forming**. L'utilisation d'un instrument est recommandée pour appliquer la porcelaine facilement. Pour la 1ère cuisson de **Shade Base**, consultez le tableau de cuisson page 60.



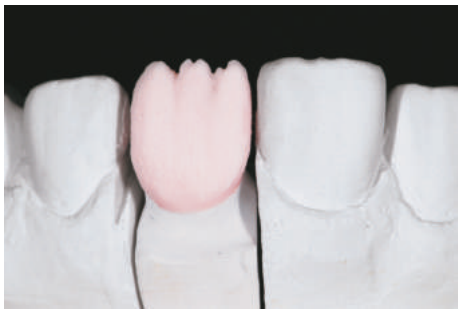

7.] 2ème application Shade Base :

Appliquez la 2ème couche de **Shade Base** sur une épaisseur d'environ 0.2mm. Répétez la même cuisson que pour le premier **Shade Base**.



8.] Application de Body (Dentine) / Cervical :

Procéder au montage du **Body** (dentine) et du **Cervical** sur la zone cervicale. Se référer au ratio de mélange page 61. Faites correspondre la dimension et la forme de la dent symétrique afin de recréer une forme précise.



9.] Découpe (Cut Back) :

Réduisez d'un tiers le dessus de la surface labiale et la zone proximale. Après la découpe, assurez-vous que l'épaisseur de porcelaine **Body** est obligatoirement d'au moins 0,8 mm.



10.] Application de Enamel (Email) :

Appliquer l'**Enamel** sur la zone incisive. Si nécessaire, des couches de **Translucent** et de **Luster** peuvent être superposées à l'**Enamel**. L'excès de superposition d'**Enamel** provoque une nuance plus blanche que prévu. Soyez donc attentif à la superposition de couches.



11.] Cuisson de Body / Enamel (Dentine / Email) :

Pour la cuisson de **Body / Enamel**, consultez le tableau page 60. Si la porcelaine n'a pas une brillance définie, recuisez à une température plus élevée.







12.] 1ère et 2ème application de (IS) :

CZR Internal Stain (IS) doit être utlisé uniquement avec **CZR** et son application doit se faire après la cuisson de **Body** et **Enamel**. La 1ère application de **IS** doit se faire de façon horizontale. La 2ème application de **IS** se fait verticalement. Les 1ères et 2èmes cuisson de l'**IS** doivent respecter les consignes du tableau de cuisson. Si l'application de l'**IS** de façon horizontale et verticale est faite en même temps sur la surface de la couronne, la section transversale est floue. Par conséquent, il est recommandé de les cuire séparément.



13.] Application de Translucent et Luster :

Le **Translucent** et le **Luster** doivent être recouverts d'environ 10% de plus que la forme ciblée permettant leur retrait.



14.] Cuisson de Translucent et Luster :

Consultez la page 60



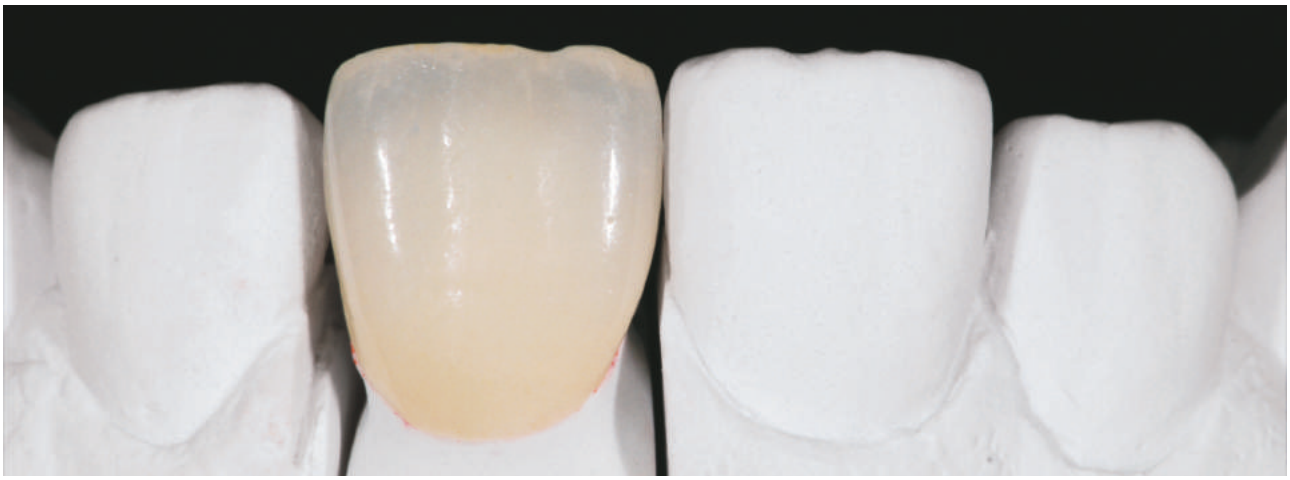




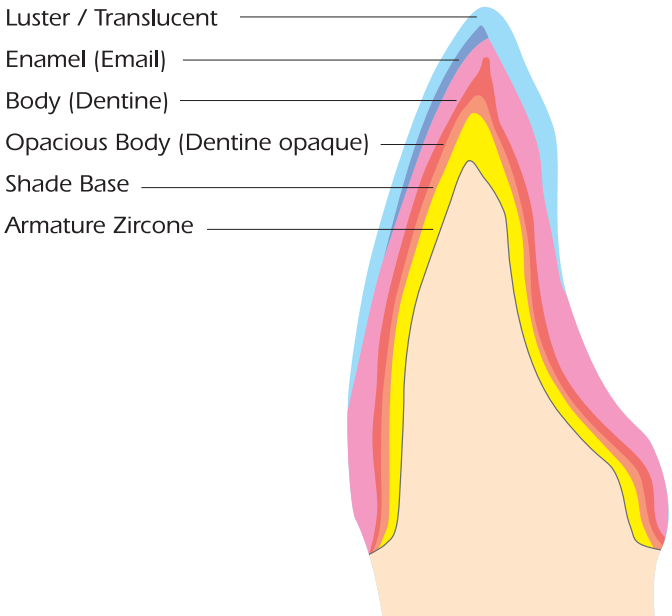
15.] Correction morphologique, Glaçage et polissage final :

Les **Meister Point** et **Meister Cones** sont recommandés. Après la correction morpholologique, effectuez une étape supplémentaire de nettoyage vapeur et de cuisson du glaçage. Pour l'étape finale de polissage, utilisez de préférence le **Pearl Surface**. En raison de la transparence de l'armature zircone, il est possible de fabriquer une couronne tout céramique qui est plus proche de la dentition naturelle qu'une couronne céramo-métal.

Résultat final :



Croquis des couches de superposition



Ajuster la zone marginale après le glaçage :

Pour ajuster la zone marginale après le glaçage, utilisez **Margin Repair (MRP)**.

- Application de **MRP** : Avant de placer la couronne sur le die, appliquez une mince couche de **MRP** sur la zone marginale de la restauration.
- Enlever l'excès de **MRP** : après la mise en place de la restauration sur le die, enlevez l'excès de **MRP** à l'aide d'une brosse et prenez la couronne du die avec soin. Ensuite, procédez à la cuisson en vous référant au tableau de cuisson.
- Correction morphologique : polissez la surface rugueuse de la marge avec un point de silicone **Meister Point (SF-41)**.

Utilisation de la porcelaine Margin :

Pour ajuster la zone marginale de l'armature.

- Application de **Magic Separator** : Appliquez **Magic Separator** sur la zone marginale du die de façon à éviter les adhérences de la porcelaine **Margin** au die.
- Application de la porcelaine **Margin** : Appliquez la quantité adéquate de mélange de porcelaine et **Magic Former** sur la partie gingivale. Si la porcelaine **Margin** est trop épaisse, cette zone a tendance à sembler artificielle. Appliquez la porcelaine **Margin** dans une structure triangulaire.
- Cuisson de la porcelaine **Margin** : Suivez le tableau de cuisson page 60. Si un ajout de porcelaine **Margin** est nécessaire, procédez à une cuisson supplémentaire en vous référant au tableau de cuisson.

CERAMIQUE CZR PRESS

La **CZR PRESS** constitue une percée novatrice dans le domaine nanotechnologique des céramiques. Elle constitue la synthèse entre 2 technologies éprouvées : l'oxyde céramique et la céramique pressée. Cette synergie lui permet de combiner la solidité, la résistance aux fractures et l'adhérence des chapes en oxyde de zirconium pur avec l'intégrité marginale, la variété et l'esthétique de la céramique pressée. Ajoutez opalescence et fluorescence des lingots et le résultat est … tout simplement im**PRESS**ionnant !

Caractéristiques

- La **CZR PRESS** peut être employée avec toute armature en zircone pure.

- Contrairement aux armatures métalliques traditionnelles, les armatures en zircone employées avec la **CZR PRESS** facilitent la transmission de la lumière au niveau de la racine et de la zone papillaire, ce qui procure un sourire naturel.

- La **CZR PRESS** propose 24 couleurs de lingots fluorescents, dans 2 transparences: **H-Ingot** convient à la méthode Stain "**Staining Method**" et la méthode basse fusion "**LF Layering Method**". **L-Ingot** convient à la méthode par stratification "**Layering Method**" et la méthode de stratification "**LF Layering Method**" - **EW-Ingot** (4 teintes blanches) pour créer des nuances plus blanches que les teintes blanches classiques.

- La **CZR PRESS** produit une opalescence inégalée, une vitalité et un éclat naturels.

- La **CZR PRESS** peut être utilisée pour des restaurations d'unitaires tout céramique sans armature.

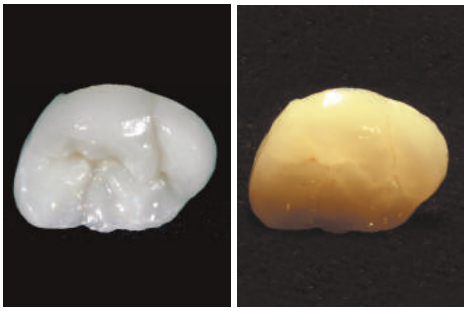
- La porcelaine Noritake **CZR** complète parfaitement la **CZR PRESS L-Ingot** pour des résultats d'une esthétique inégalable.

- La porcelaine Noritake **CZR PRESS LF** peut être utilisée pour des restaurations d'unités sans armature après pressée.

- La **CZR PRESS** peut être pressée dans n'importe quel four à pressée traditionnel.

Propriétés physiques Lingots céramique

Résistance à la flexion	92.7
Coefficient expansion Thermique (50-500°C $10^{-6}K^{-1}$)	10.1
T° Transformation (°C)	615



Magnifique opalescence du **lingot CZR PRESS** (Photo de Mr. Brian Lindke)

Procédure de Montage de la CZR Press

1.] Matériaux zircone utilisés pour la CZR PRESS :

La zircone dentaire la plus populaire disponible sur le marché est celle de type "3YTZP". Elle est constituée d'une infime quantité d'oxyde d'yttrium (Y_2O_3) dispersé puis solidifié dans de la zircone (ZrO_2), appelée zircone partiellement stabilisée

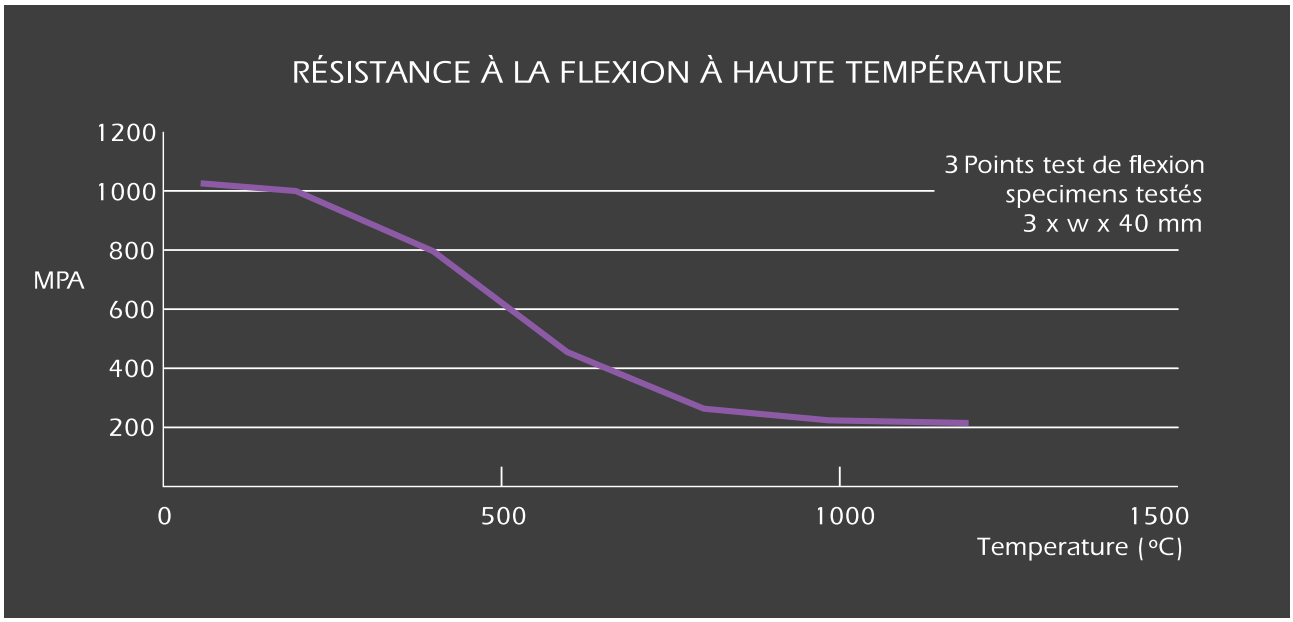
La très haute résistance de la **CZR PRESS** à température ambiante diminue fortement vers 1000°C, sa température de pressée. Elle retrouve sa haute résistance de départ en refroidissant.

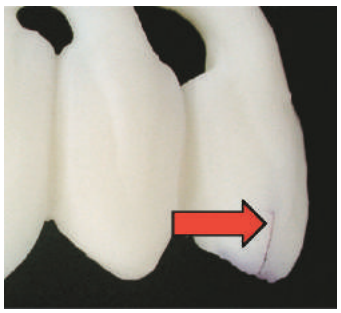
Le graphique ci-après montre le rapport entre résistance à la flexion et température. Avec la technique de pressée, les lingots céramique sont pressés à haute température sur une armature en zircone. Si le design de l'armature n'est pas correct, celle-ci peut se fissurer lorsque les lingots sont pressés à haute température. Par conséquent, la conception de l'armature est très importante.



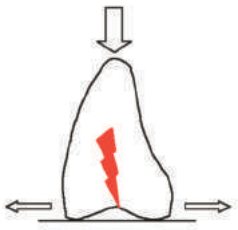








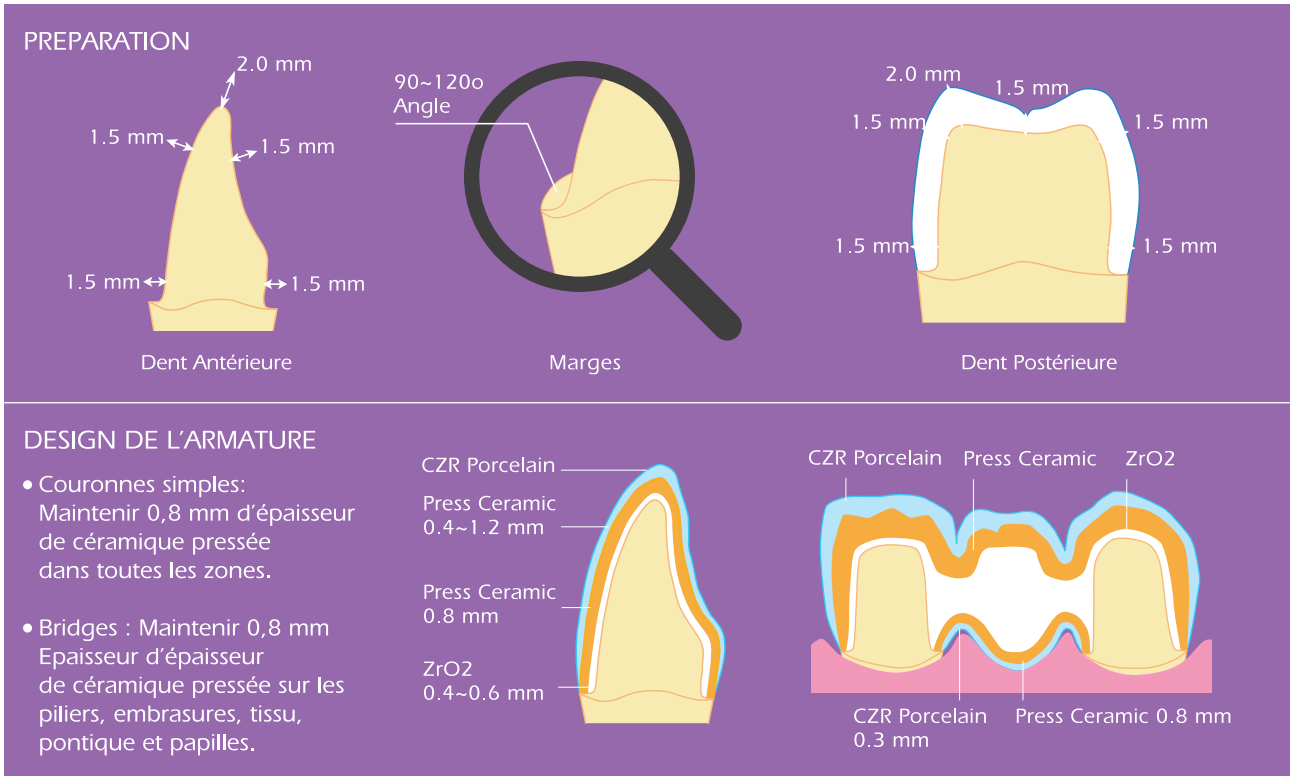
Fissure durant la pressée



Pression par force de pressée

2.] Conseils de préparation et de conception de l'armature :

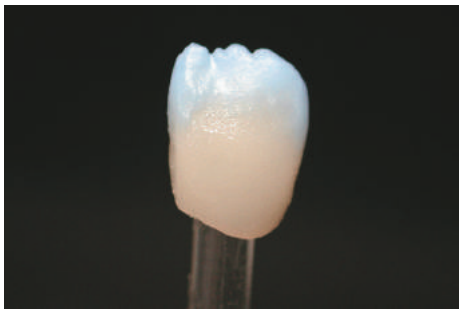
Afin d'assurer une restauration solide et esthétique, veuillez suivre ces recommandations :
- La préparation de base permet à la céramique pressée de couvrir un épaulement à 360° avec des bords arrondis ou en biseau.
- L'épaisseur de l'armature zircone doit être de 0.4 mm au moins.
- En ce qui concerne l'épaisseur des raccords du bridge en zircone, veuillez suivre les instructions du fabricant.



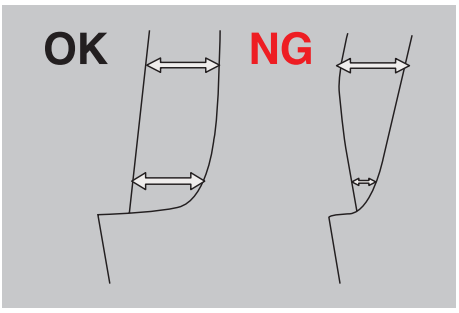
NOTE: Cette technique ne convient pas à une dent fortement décolorée.

3.] Recadrage :

L'épaisseur de l'armature dans toutes les zones doit être au moins de 0,4 mm pour obtenir une pressée **CZR** de qualité. A ce stade, veuillez peser l'armature et notez cette information. Cette information de poids sera utilisée plus tard comme une référence pour déterminer combien de lingots sont nécessaires pour la pressée.



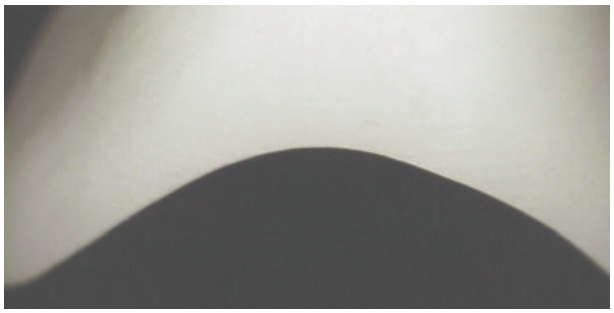
Conception idéale au niveau marginal



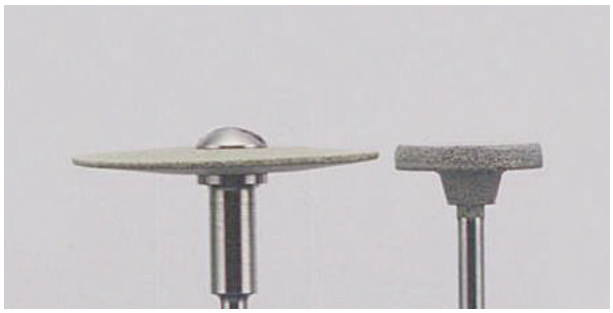
Le bord de marge en couteau n'est pas recommandé

NOTE :

- Réservez une épaisseur d'au moins 0,4 mm sur toute l'armature en zircone. Une épaisseur inférieure pourrait provoquer des fêlures.
- L'épaisseur de la zone marginale doit également être d'au-moins 0,4 mm (voir illustration). Ainsi, l'épaulement en lame de couteau n'est pas acceptable.
- La limite marginale doit être lisse et non en dents de scie.
- Lors du polissage de l'armature zircone, il est recommandé d'utiliser des disques ou fraises à particules de diamant comme les **Meister Points SC-51** et **SD-61**. Des outils à particules trop grossières peuvent produire des éraflures sur l'armature pouvant dégénérer en fissures. Une pression de polissage excessive peut aussi être cause de fissures du fait de la chaleur produite. Pour éviter cela, refroidir à l'eau durant le polissage si besoin.



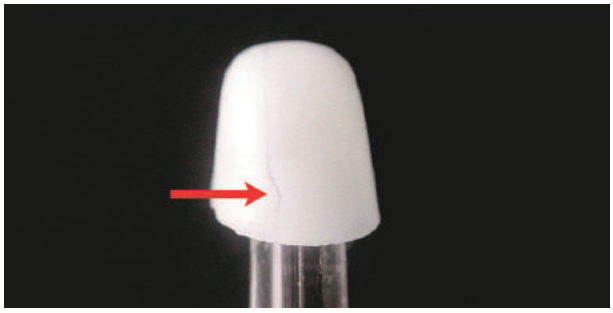
Correct : Ligne marginale lisse.



Meister Points SC-51 et **SD-6.1**



Incorrect : ligne marginale dentelée.



Fêlure produite durant le polissage.

4.] Recherche de fêlures sur l'armature en zircone :

Contrôler qu'il n'y a pas de fêlures sur l'armature en zircone après le polissage. Appliquez le **Noritake Crack Finder** sur les faces internes et externes de l'armature en zircone, et après une minute essuyez le surplus de liquide. S'il y a des fêlures, le liquide y pénètre en les colorant, ce qui les rend facilement repérables.

NOTE : Ne jamais utiliser une armature zircone fissurée : Ne jamais utiliser l'armature en zircone fissurée, même s'il s'agit d'un petite fissure. En effet, la fissure la plus minuscule peut en provoquer d'autres, qui s'élargissent et s'allongent après la pressée. La résistance de l'armature s'en trouverait fortement amoindrie.

5.] Sablage à l'alumine de l'armature en zircone :

Sablez à l'alumine la surface de la zircone. Créez une surface au fini mat en sablant à l'alumine 50 µ et une pression à 2 bars.

6.] Nettoyage de l'armature en zircone :

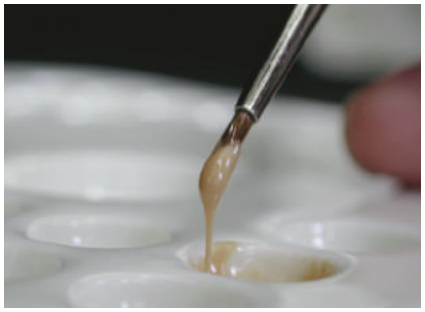
Nettoyez l'armature aux ultrasons dans une solution d'acétone pendant 5 mn pour enlever les résidus de zircone ou autres débris.

7.] 1ère application de Shade Base Stain :

Mélangez le **Shade Base Stain** avec l'**IS liquid**. Le mélange doit avoir la consistance du "sirop d'érable": il ne doit pas déborder de l'armature ou faire de flaques sur les zones marginales. Appliquez le mélange sur l'armature en une couche fine et uniforme de 0,15 mm, légèrement plus épaisse que pour un **External Stain** classique. Le **Shade Base Stain** est une étape nécessaire pour la coloration de base. Pour la première cuisson de **Shade Base Stain**, référez-vous au tableau de cuisson page 60.

Différences entre CZR Shade Base et CZR PRESS Shade Base Stain

		CZR Shade Base	CZR PRESS Shade Base Stain
Température	1er	930°C (1,706°F)	1090°C (1,994°F)
	2ème	930°C (1,706°F)	1080°C (1,976°F)
Taille d'un grain		25µm	4µm
Epaisseur de construction	1er	0.2mm	0.15mm
	2ème	0.2mm	0.15mm
Combinaison avec CZR		Bon	Bon
Combinaison avec CZR PRESS		Inacceptable	Bon
Liquide conseillé		Meister Liquid	IS Liquid



Mélangez **Shade Base Stain** avec **Internal**



Guide de couleurs **Shade Base Stain**



Application du **Shade Base Stain**

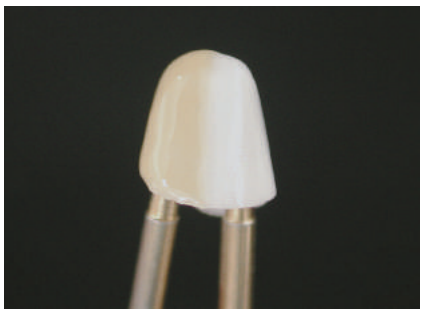
NOTE : Le liquide **IS** ne doit jamais être mélangé à l'eau. S'il y a de l'eau, la couleur n'est pas claire et le mélange se détache de l'armature en séchant. La brosse d'application ne doit être nettoyée qu'avec de l'**IS** liquide et jamais à l'eau.

8.] 2ème application de Shade Base Stain :

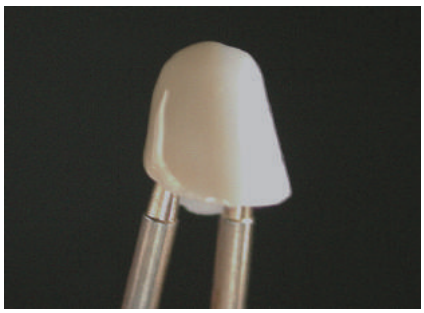
Appliquez une nouvelle couche du mélange de **Shade Base Stain** sur une épaisseur d'environ 0.15 mm. Une bonne exécution de la deuxième application et sa cuisson est essentielle à l'obtention d'une couleur uniforme. Pour la seconde cuisson, référez-vous au tableau de cuisson page 60. Consultez le guide des couleurs de **Shade Base Stain** pour la coloration. Si la couche est trop fine, la teinte manque d'intensité, en couche trop épaisse, elle est saturée.



Après cuisson du **Shade Base Stain**



Application dense du **Shade Base Stain**



Application de **Shade Base Stain**

9.] Wax-Up :

Layering Method (Méthode de stratification) :
90 % de la couronne restaurée doit être réalisée avec la cire. La zone marginale doit être réalisée avec la cire également. Il n'est pas nécessaire à ce stade de créer la structure du mamelon.Cela se fera plus tard par découpage après la pressée du lingot. Avant la pressée, assurez-vous que l'épaisseur de cire est suffisante pour la pressée. Consultez l'illustration page 48.

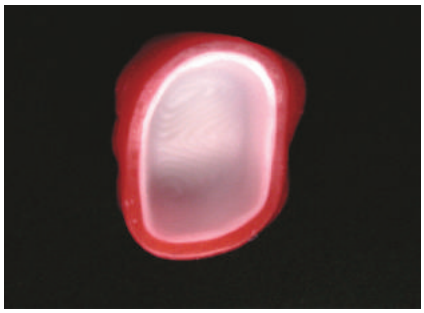
Stain Method (Méthode Stain) :
Près de 100% du contour de la couronne restaurée doit être formé avec le wax-up. La zone marginale devrait être formée avec le wax-up ainsi.



Pose de cire pour **Layering Method**



Pose de cire pour **Stain Method**



Epaisseur de cire à l'épaulement

NOTE : Evitez les angles aigus et les coupures profondes. Assurez-vous qu'il ne subsiste aucun résidu de cire à l'intérieur de l'armature. Si c'est le cas, otez-les délicatement. Vérifiez aussi qu'il n'y a aucun espace entre l'armature et la cire. S'il y a un espace, replacez l'armature cirée sur le modèle et comblez l'espace avec de la cire.

10.] Tige de coulée, fixation au cône de coulée et préparation du cylindre

Utilisez des tiges d'injection calibre 8 (Ø 3.3mm) de 2-3 mm de long. Fixez-les au modèle en cire et placez-les au cône de coulée pour faciliter un bon flux de la céramique pressée dans toutes les parties du modèle. Si le modèle en cire est fin à certains endroits, vous pouvez utiliser plusieurs tiges.

▪ **Couronnes simples :** Pour les grosses dents postérieures, placez une tige sur chaque crête marginale, près des parois proximales pour que la céramique pressée puisse couler doucement. Cette façon de procéder préserve les délicats contours de la cire et ne demande que peu de corrections morphologiques (Voir figure A).

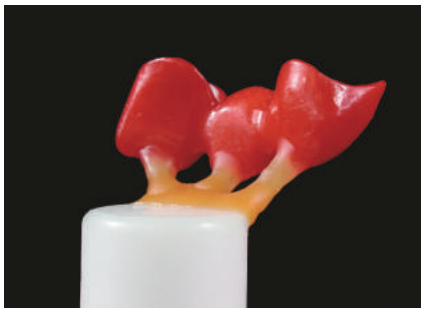
▪ **Bridges :** Placez une tige sur chaque faux moignon et sur chaque pontic. Réduisez la longueur de la tige autant que possible ; environ 2-3 mm de long (Voir figure B).



Après fixation de la tige



A



B

Après fixation des tiges, pesez la restauration en cire et déduisez le poids de l'armature zircone que vous avez pesée auparavant : vous obtenez le poids net de cire, qui est un guide pour déterminer plus tard, le nombre de lingots à utiliser.

Lors de la fixation du modèle en cire à la base du socle, placez le modèle en cire. La distance entre les modèles en cire et les parois internes du cylindre doit être d'au moins 8 mm et de 10 mm à partir du capuchon de nivellement.

Fig. 1

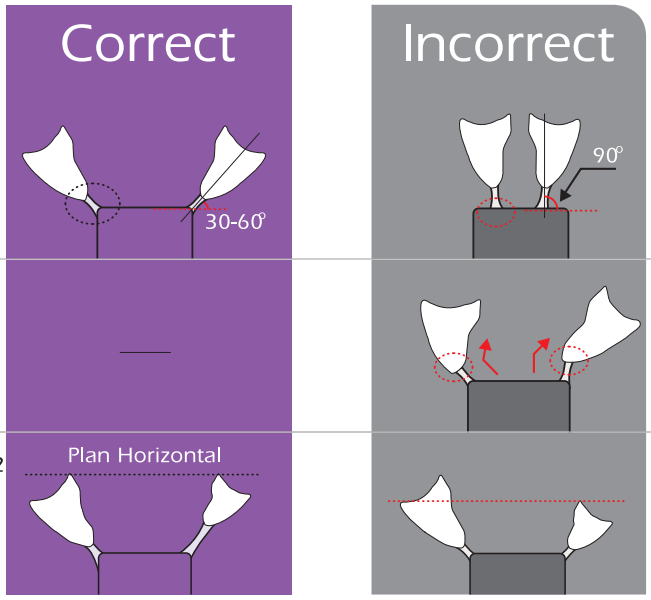


Fig. 2

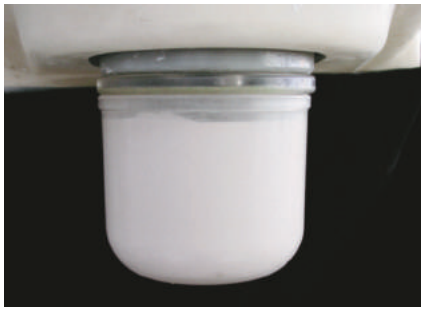
Lors de la fixation de plus de 2 modèles en cire, la distance entre chaque modèle en cire doit être de 5 mm au moins.

L'angle idéal pour fixer le modèle en cire à la base du socle est de 30 ~ 60 degrés. (Fig. 1)
Lors de la fixation des modèles en cire de taille différente au même socle, ces marges doivent être à la même hauteur. (Fig.2)

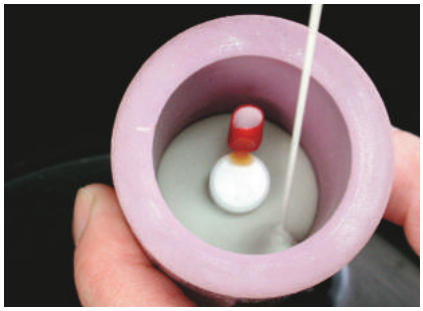
Appliquez un spray sec de Teflon r-Silicone à l'intérieur du cône de coulée (mise à niveau) et du cylindre (base) du bouchon calibreur pour éviter que le revêtement ne colle à la paroi.

11.] Mise en revêtement

Conformément aux intructions du frabriquant, préparez la mise en revêtement. Mélangez le revêtement mécaniquement pendant 1 minute sous vide et remplissez le modèle et le cylindre sans faire de bulles.



Malaxer sous vide



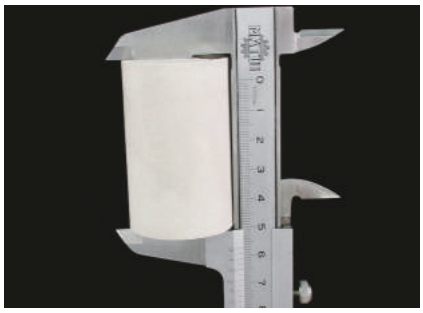
Mise en revêtement



Laisser reposer 1/2h



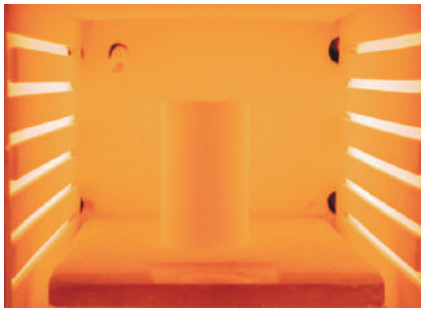
Nivellement au couteau



Egalisez le cylindre afin que sa base et son sommet soient perpendiculaires à ses côtés

12.] Préparation avant cuisson

Après l'avoir laissé reposer l'anneau pendant ½ heure ou plus jusqu'à son durcissement, séparez le cylindre du cône de coulée et du bouchon calibreur. Egalisez la base et le sommet du cylindre au couteau sec. L'angle entre le sommet, les côtés et l'angle entre la base et les côtés doivent être de 90°.



13.] Cuisson du cylindre

Préchauffez le four à cylindre à 850°C (1562°F). Placez le cylindre au milieu du four. Il n'est pas nécessaire de préchauffer le lingot de céramique et le piston. Pas de calcination des cylindres de presse avec d'autres cylindres (par ex. des modèles de soudure, des cylindres de coulée avec métal, etc).

Laisser reposer 1/2h

14.] Sélection des lingots céramique "CZR Press Ingots"

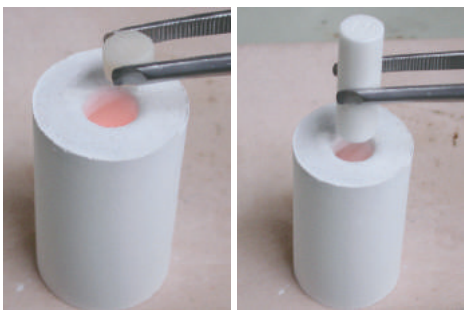
La sélection des lingots dépend de la méthode employée. Pour la méthode par stratification, choisissez **L-Ingot** à faible transparence et pour la méthode stain, choisissez **H-Ingot** haute transparence de la teinte spécifiée.

15.] Insertion du lingot céramique et du piston

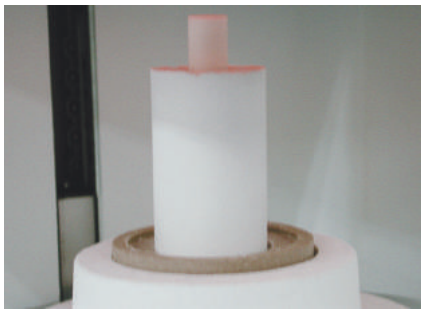
Utilisez 1 lingot pour 1 à 2 couronnes et 2 lingots pour 3 couronnes ou plus; d'une façon générale, pour un poids de cire de 0,6 g ou moins, utilisez 1 lingot et pour un poids de cire entre 0,7 et 1,4 g, utilisez 2 lingots. Faites particulièrement attention à ce que des corps étrangers ne s'attachent pas aux lingots ou au piston en cours de procédure. Notez que le piston doit être inséré verticalement dans le canal.

Relation entre Poids de la cire et Nombre de lingot

Poids de la cire	Nombre de lingot 2g
0,6 g ou moins	1
0,7 g jusque 1,4 g	2



Insertion du lingot et du piston



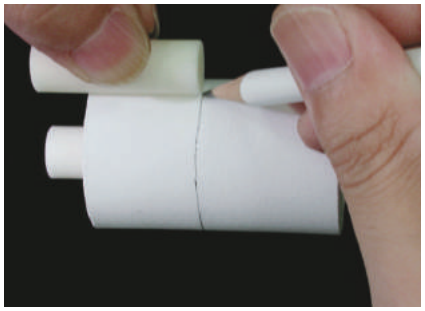
Cycle de pressée complet

16.] Pressée

Insérez les lingots céramique et le piston dans le cylindre. Centrez le cylindre sur le plateau de pressée. Les données de pressée dépendent du fabricant du four. Adaptez les temps de façon à ce que la pressée s'arrête une fois la céramique entièrement pressée dans la cavité. Un temps de presse excessif peut entraîner divers problèmes comme un éclatement du cylindre, porosité, valeurs erronées et restaurations cassantes. Suivez les instructions de pressée conformément au tableau page 62-63. Sortez le cylindre du four dès la fin de la pressée et laissez-le refroidir à température ambiante jusqu'à ce que le cylindre soit assez froid pour être tenu.

17.] Extraction du piston

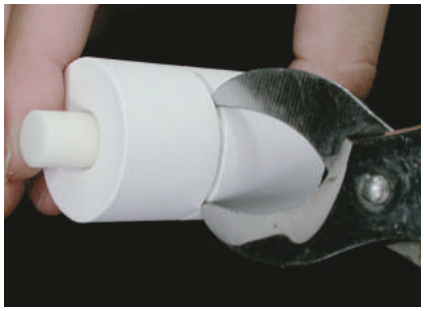
Marquez la position du sommet du piston et découpez le cylindre avec un disque. Séparez-en les 2 parties avec une tenaille. Attention à ne pas abîmer le piston. Otez les restes de céramique du piston en sablant délicatement à l'alumine.



Marquage de la position du sommet du piston



Découpe avec un disque



Séparation avec des tenailles

18.] Démoulage

Enlevez délicatement le cylindre pour ne pas altérer la céramique pressée. Commencez par enlever le plus gros du revêtement (sans exposer la céramique pressée) en sablant à l'alumine 50µ à une pression de 4-6 bar (0.4 MPa~0.6 MPa). Dès que la céramique apparaît, diminuez la pression de sablage sous 2 bar (0.2 MPa) et poursuivez le sablage avec précaution pour ne pas écailler les zones fines des bords marginaux et incisaux. Sablez ces derniers aux billes de verre. Pour dégager les modèles, sablez parallèlement à l'axe de chaque couronne.



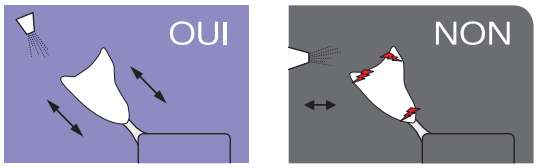
Enlèvement grossier du revêtement



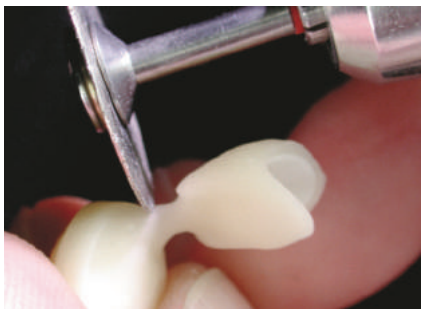
Dégagement de la céramique pressée



Démoulage complet



Pour démouler la céramique pressée, sablez dans la direction indiquée sur le schéma ci-contre.



Découpage de la tige d'injection

19.] Découpage de la tige d'injection

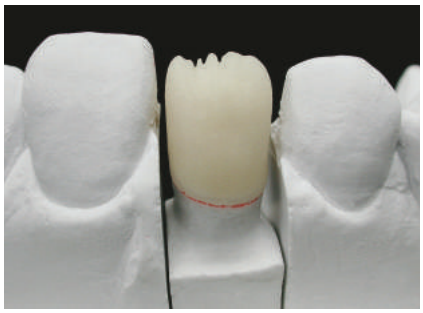
A l'aide d'un disque de diamant, commencez par marquer une ligne autour de la tige, à 2 mm de la couronne, puis découpez soigneusement à basse vitesse. De cette façon, même si des fissures apparaissent au niveau de la tige, elles ne se propageront pas à la couronne. Polissez ensuite le point de section sur la couronne avec une fraise diamant. Au cours de ce processus, ne pas produire de la chaleur excessive. **Noritake Meister Points** sont recommandés pour la coupe de la tige et la correction morphologique de la couronne.

20.] Correction morphologique de la céramique pressée

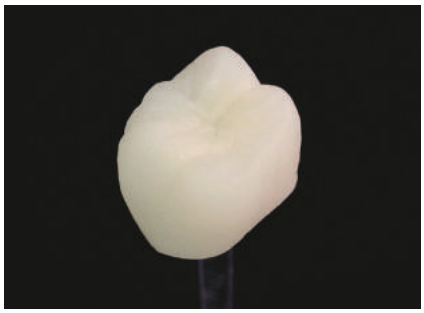
Placez la restauration sur le modèle et testez son ajustage au niveau des zones marginales sous binoculaire. Le processus de découpage dépend de la méthode employée : pour la **" Méthode Layering "**, créez la structure du mamelon avec **Noritake Meister Points**. Prenez soin de conserver une épaisseur minimale de 0,8 mm. Pour la **" Méthode Stain "**, affinez la morphologie et la texture délicatement Une fois les contours achevés, sablez la céramique pressée à l'alumine 50 µm à une pression maximale de 2 bars.



" Méthode Layering "
Céramique pressée avant découpe



" Méthode Layering "
Découpe pour créer la structure mamelon



" Méthode Stain "
Après correction morphologique

21.] Nettoyage

Nettoyez la céramique aux ultrasons dans une solution d'acétone pendant 5 mn.

METHODE "LAYERING"

L1.] Montage et cuisson de la porcelaine CZR

Montez **CZR Enamel** et **Translucent** sur la céramique pressée. La céramique pressée ne glace pas naturellement à la température de glaçage de la porcelaine **CZR**. Assurez-vous donc de bien recouvrir toute la céramique pressée avec de la porcelaine **CZR**. Le tableau de cuisson de la porcelaine stratifiée est le même que pour la porcelaine CZR. Reportez-vous au tableau de cuisson de la **CZR** page 60. Si vous créez une caractérisation ou un ajustement chroma-up, appliquer **CZR Internal Stain** sur la céramique pressée et le faire cuire avant de monter l'**Enamel**, le **Translucent** et le **Luster**.

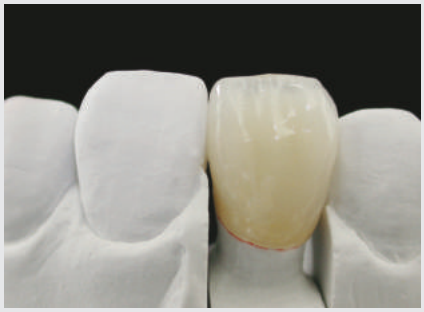
NOTE : Consultez la page 43 pour les techniques de montage et de cuisson de la **CZR**.

L2.] Correction morphologique

Après la cuisson, effectuez les corrections morphologiques comme d'habitude. Lorsque dess couches supplémentaires de porcelaines sont nécessaires, appliquez les porcelaines de nouveau et suivez les recommandations de cuissons de la **CZR**.

L3.] Stain et Glaze

Si une caractérisation ou un glaçage sont nécessaires, appliquez **CZR External Stain(ES)** ou **Glaze power** et procédez à la cuisson. Consultez le tableau de cuisson.



Couronne complète après glaçage



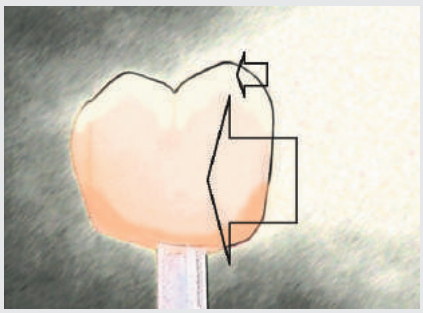
METHODE "STAIN"

S1.] Application et cuisson de CZR ES

Mélangez **CZR ES** avec **ES Liquid**. La consistance doit être la même que pour les stains ordinaires. Si vous utilisez trop de liquide, le stain ne sera pas stable après application, une certaine viscosité est nécessaire. Pour les teintes A, appliquez **ES stain A+** sur sur toute la couronne sauf sur le bord incisif et la surface occlusale, appliquez **ES Stains** comme les teintes Bleues, Grises et Blanches. Si plus de 2 stains se chevauchent pour la caractérisation, des cuissons séparées sont recommandées.



Application de **ES**



Exemple de **ES**



Après cuisson de **ES**

S2.] 1er Glaçage avec pourdre CZR PRESS Glaze

Mélangez la poudre **CZR PRESS Glaze** avec **IS Liquid** pour créer une pâte de glaçage dont la consistance s'apparente au "miel froid". Ne mouillez pas la surface de la restauration avec de **IS Liquid** avant l'application de glaçage, sinon, cela pourrait nuire à la consistance de la couverture. Pour une application uniforme, son épaisseur doit être de 0,2 mm. Après vérification, si toute la surface est recouverte de glaze, consultez le tableau de cuissons page 60.



Après séchage



Après premier glaçage

S3.] Ajustage de la zone de contact et correction morphologique



Avec une meulette en caoutchouc telle que le **Meister Point SF-41**, ajustez la zone de contact de la couche de glaçage. Faites une correction morphologique si besoin. Nettoyez la restauration pendant 5 minutes dans une solution d'acétone en utilisant un nettoyeur à ultrasons.

Ajustage de la zone de contact

S4.] 2ème Glaçage et Finition



Couronne terminée après 2ème glaçage



Couronne terminée

En cas d'application d'un mélange de glaze sur la couronne, puis d'une cuisson, la cuisson de la surface de la couronne peut occasionner des variations de brillance car le mélange coule durant la cuisson. Dans ce cas, appliquez le glaçage de nouveau et cuisez le.

CERAMIQUE CZR PRESS LF

Noritake **CZR PRESS LF** est une céramique basse fusion destinée à créer la couche d'émail après pressée de lingots **CZR PRESS**. En utilisant cette porcelaine avec de la céramique pressée sans armature zircone, il est possible de faire des couronnes simples, des porcelaines stratifiées, des inlays ou des onlays.

Caractéristiques de la Porcelaine LF

- **CZR PRESS LF** a un coefficient d'expansion thermique idéal pour se combiner aux **lingots CZR PRESS.**
- **CZR PRESS LF** vous permet de créer des restaurations tout-céramique sans armature zircone.
- **CZR PRESS LF** est suffisamment résistante pour être placée en bouche.
- De nombreuses teintes esthétiques sont disponibles.
- Une opalescence idéale est réalisée en **Luster Porcelain**.
- On peut aussi utiliser la **CZR PRESS LF** pour corriger la teinte de la **CZR pressée** et la porcelaine **CZR**.

Caractéristiques des Stains LF

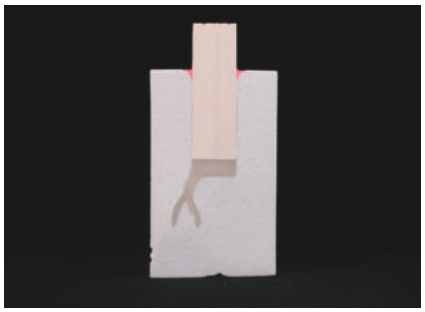
- Remarquable résistance à la formation de bulles: Le stain interne **CZR PRESS LF IS** est spécialement formulé pour avoir le même coefficient d'expansion thermique que la **CZR** pressée et la porcelaine **CZR PRESS LF.** Le stain interne **CZR PRESS LF** résiste remarquablement bien à la formation de bulles et aux fractures. Le stain externe **CZR PRESS LF ES** présente un risque minimal de séparation même après un long séjour intra-oral.
- Assortiment de couleurs : Les couleurs ont été élaborées après un examen minutieux de celles de la dent naturelle. L'application de stains sur les zones appropriées permet une reproduction précise des couleurs.
- Reproduction facile des couleurs : Avec **Internal Stain** il est facile de reproduire les couleurs comme en peignant un tableau, que ce soit pour créer des effets spéciaux ou pour intensifier la tonalité.
- Contrôle de la réflexion : l'application de stain sur la **CZR** pressée permet de contrôler et réduire la réflexion.

Procédure de Montage d'une couronne unitaire



1.] Wax-up / Cire

Si vous n'utilisez pas une armature en zircone, posez directement la cire jusqu'à obtenir la forme de la dentine à environ 90% de la taille de la restauration définitive. Il n'est pas nécessaire de créer la structure du mamelon. L'épaisseur au niveau des zones marginales doit être d'au moins 1mm pour éviter les effritements (voir page 51).



2.] Tige de coulée et mise en revêtement

Posez les tiges de coulée et le revêtement en vous référant aux pages 51-52



3.] Préchauffage du cylindre de revêtement

Une demi-heure après la prise du revêtement, placez le cylindre de revêtement dans le four à cylindre préchauffé à 850°C (1562°F) et laissez-le 1h (voir page 52).

4.] Pressée de lingots CZR PRESS

Insérez le lingot céramique dans le cylindre de revêtement. Placez celui-ci dans le four de presse et chauffez à la température spécifiée (voir tableau de cuisson).

5.] Démoulage et séparation de la tige de coulée

Enlevez délicatement le cylindre en évitant de briser la céramique pressée. Coupez la tige de coulée avec un disque diamant (page 53).

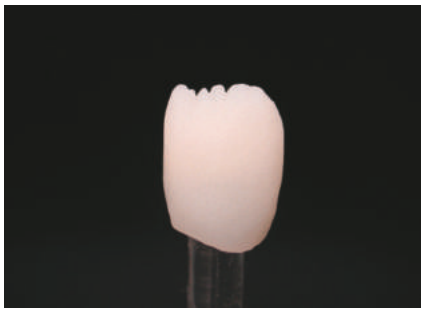
6.] Correction morphologique de la céramique pressée

Laissez suffisamment de place pour l'**Enamel**, le **Translucent (Luster)** qui seront montés plus tard. Avant la stratification, ajustez l'épaisseur de la surface labiale et créez la structure du mamelon.

7.] Sablage à l'Alumine

Sablez toutes les surfaces de la céramique pressée à l'alumine à une pression de 0,2MPa (2 bar).

8.] Nettoyage





Nettoyez la céramique pressée aux ultrasons ou à la vapeur dans une solution d'acétone pendant 5 mn.

NOTE :
Il s'agit d'une porcelaine basse fusion. En cas de résidus (par exemple comme du papier de soie) après cuisson, retirez-les.

9.] Application de LF Enamel



Appliquez **LF Enamel** sur la zone incisive. Si besoin, **LF Translucent** et **LF Luster Porcelain** peuvent être superposées. Donc soyez attentifs aux épaisseurs de stratifications.

10.] Application de LF Internal Stain (LF IS) (si besoin)





En cas d'utilisation de **IS**, mélangez-le avec **Noritake IS Liquid**. La 1ère application de **LF IS** doit être faite horizontalement. Et la 2ème application de **LF IS** doit être faite verticalement. Si vous appliquez **LF IS** horizontalement puis verticalement sur la surface de la couronne en même temps, la zone de contact est floue. Par conséquent, il est recommandé de les cuire séparément.

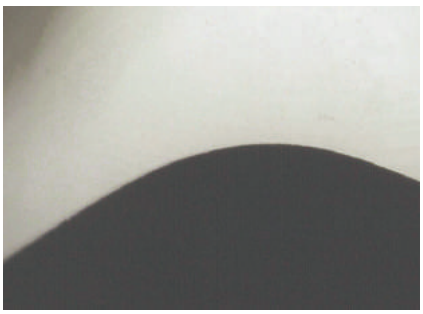
11.] Application de LF Translucent et LF Luster



LF Translucent et **LF Luster Porcelain** doit être recouvert par environ 10% de plus que la forme souhaitée de manière à permettre le retrait. Consultez le tableau de cuisson pour la température idéale.

12.] Cuisson





Cuisez la couronne terminée selon le tableau de cuisson.



13.] Nettoyage

Nettoyez la restauration aux ultrasons ou à la vapeur dans une solution d'acétone pendant 5 mn.

14.] Application de LF External Stain (LF ES) et cuisson de Glaze

Les méthodes de travail diffèrent selon l'état de la surface de la couronne.

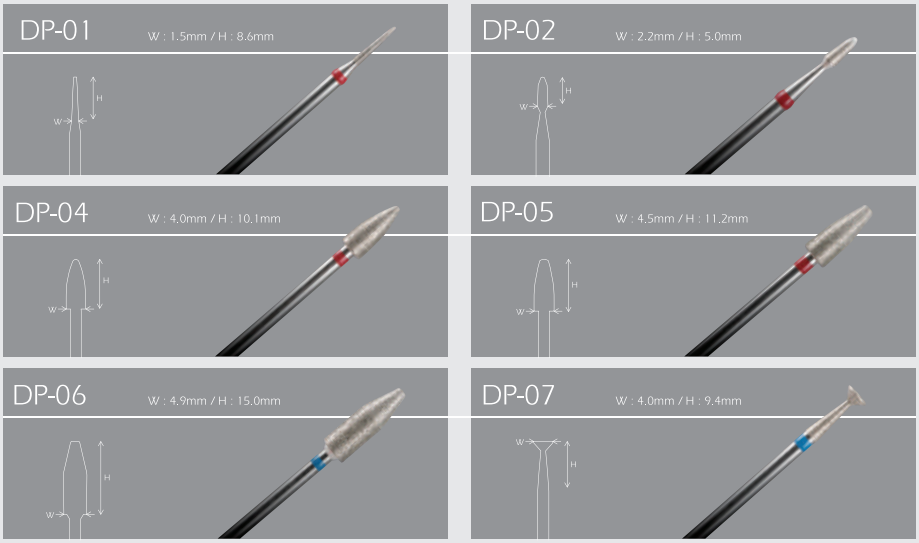
Cas A - En cas de stratification de l'ensemble de la surface de la couronne. (La céramique **CZR** pressée est entièrement recouverte.)
Méthode Stain et Glaze pour le cas A : Cuisez la couronne selon le tableau de cuisson. Si nécessaire, faites un mélange de **LF Glaze Powder** ou **LF ES** avec **ES Liquid**. Sa viscosité est la même que les stains habituels. Appliquez-le et cuisez selon le tableau.

Cas B - En cas de stratification d'une partie de la surface de la couronne (La céramique **CZR** pressée est visible.)
2 méthodes de Stain et Glaze pour le cas B :
B1 - Application de stain et cuisson. Mélangez **LF ES** avec **Noritake ES Liquid**. Si le mélange est trop liquide, le stain ne sera pas stable après application. Appliquez-le sur la surface de la restauration pour obtenir la teinte finale. Cuisez-le selon le tableau. Pour les cas cliniques où le stain n'est pas nécessaire, sautez cette étape et passez directement à B2.
B2 - Glaçage. Mélangez **LF Glaze Powder** avec **ES Liquid** pour obtenir une pâte ayant la consistance du "miel". Ne mouillez pas la surface de la restauration avec **ES Liquid** avant l'application de glaze, sinon cela pourrait nuire à la consistance de la couverture.
Après le mélange, appliquez le glaze en fine couche sur la surface, procédez à la cuisson de glaçage selon le tableau de cuisson. Si vous souhaitez plus de brillance au niveau des zones où **CZR PRESS LF** n'est pas cuit, appliquez et cuisez une nouvelle couche de glazure.

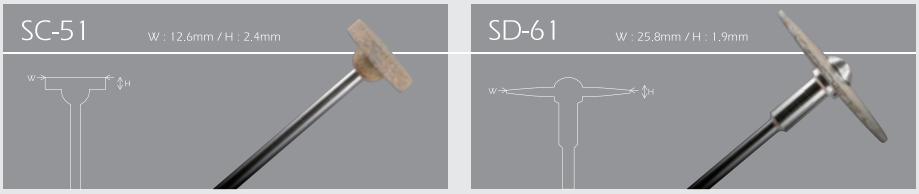
Pro-Tech Point-EX

Pro-Tech Point-EX est un kit d'outils de finition et de polissage à pointe de diamant pour les céramistes. Chaque outil est fait par des matériaux spéciaux et a une forme personnalisée pour les finitions et le polissage.

Diamond Point (pointe diamant)



Diamond Particle included Rubber Point (Fines particules de diamant pointe caoutchouc)



Produits

	10g	50g	200g											
CZR														
Shade Base	•	•	•	SBA1	SBA2	SBA3	SBA3.5	SBA4	SBB1	SBB2	SBB3	SBB4	SBC1	SBC2
				SBC3	SBC4	SBD2	SBD3	SBD4	SBNW0	SBNW0.5	SBNP1.5	SBNP2.5	SBWhite	
Margin	•			MA1	MA2	MA3	MA3.5	MA4	MB2	MB3	MB4	MC2	MC4	MD3
				MD4	MNW0	MNW0.5	MNP1.5	MNP2.5	M Clear	M Orange	M Peach	MDL	MRP	
Opacious Body	•	•	•	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3.5	OBA4	OBB1	OBB2	OBB3	OBB4	OBC1	OBC2
				OBC3	OBC4	OBD2	OBD3	OBD4	OBNP1.5	OBNP2.5	OB Pale Pink	OB White	OB Orange	OB Enamel
Body	•	•	•	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B
				C3B	C4B	D2B	D3B	D4B	NW0B	NW0.5B	NP1.5B	NP2.5B	EW00B	EW0B
				EWB	EWYB									
Cervical	•	•	•	CV-1	CV-2	CV-3	CV-4	CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4			
Enamel	•	•	•	E1	E2	E3	SilkyE1	SilkyE2						
Translucent	•	•	•	Tx	T0	T1	T2							
Luster	•	•	•	LT0	LT1	T Bule	AquaBlue1	Aqua Blue2	LT Natural	LT Super Gray	Creamy Enamel	Sun Bright	IncisalAureola	CreamyWhite
				LT Yellow	ELT1	ELT2	ELT3							
Modifier	•	•		White	Gray	Blue	Yellow	Light Orange	Orange	Brown	Pink	Dark Pink	Coral Pink	Mamelon 1
				Mamelon2	Green									
Add-On	•	•		AD-T	AD-B									
Tissue	•	•		Tissue 1	Tissue 2	Tissue 3	Tissue 4	Tissue 5	Tissue 6	Tissue 7				
External Stain	3g			A+	B+	C+	D+	Gray	Black	Blue	Green 1	Green 2	Yellow	Orange 1
				Orange 2	Cervical 1	Cervical 2	Cervical 3	Earth Brown	ReddoishBrown	Pure White	Pink	Salmon Pink	Red	
	10g, 30g			Glaze										
Internal Stain	3g			A+	B+	C+	D+	IncisalBlue1	Incisal Blue2	MamelonOrange1	MamelonOrange2	ReddishBrown	Earth Brown	Cervical 1
				Cervical 2	Cervical3	White	Red	Salmon Pink	Gray	Bright	Fluoro			

Forming Liquid	100 ml
Meister Liquid	100 ml
ES Liquid	10 ml
IS Liquid	10 ml

	2g	5g											
CZR PRESS													
Shade Base Stain	6g		SS A1	SS A2	SS A3	SS A3.5	SS A4	SS B1	SS B2	SS B3	SS B4	SS C1	SS C2
			SS C3	SS C4	SS D2	SS D3	SS D4	SS NP1.5	SS NP2.5	SS NW0	SS NW0.5	SS White	
Shade Base Stain Modifier	3g		A+	B+	C+	D+	CervicalOrange	Inciscal Blue 1	Inciscal Blue 2	Gray	Salmon Pink	Earth Brown	Fluoro
Lingots Press Basse translucidité 5 Lingots par pkg	•	•	L A1	L A2	L A3	L A3.5	L A4	L B1	L B2	L B3	L B4	L C1	L C2
			L C3	L C4	L D2	L D3	L D4	L NW0	L NW0.5	L NP1.5	L NP2.5		
Lingots Press Haute translucidité 5 Lingots par pkg	•	•	H A1	H A2	H A3	H A3.5	H A4	H B1	H B2	H B3	H B4	H C1	H C2
			H C3	H C4	H D2	H D3	H D4	H NW0	H NW0.5	H NP1.5	H NP2.5		
Lingots Press 5 Lingots par pkg	•	•	EW00	EW0	EW	EWY							

CZR PRESS Glaze	10 g
Crack Finder	20 ml x 2 par pkg
Anneau (caoutchouc flexible pour le moule)	100g,200g,300g type
Anneau (avec Anneau indicatif)	100 g, 200 g, 300 g type
Piston (Oxyde d'Alumine)	3 pièces par pkg
Piston / 2G (pour Lingots 2 g)	50 pièces par pkg
5G (pour Lingots 5 g)	50 pièces par pkg

	10g	50g	200g										
CZR PRESS LF													
LF H Body & EW Body	•	•	•	EW0B	EWB	EWYB	H A1B	H A3B	H A4B	H B2B	H C2B	H D2B	H NW0B	
LF Enamel	•	•	•	E1	E2	E3	Silky E1	Silky E2						
Margin Retouching	•			MRP										
LF Clear Cervical	•	•	•	CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4							
LF Translucent	•	•	•	Tx	T0	T1	T2							
LF Luster	•	•	•	LT0	LT1	T Bule	AquaBlue1	Aqua Blue2	LT Natural	LT Super Gray	Creamy Enamel	Sun Bright	IncisialAureola	CreamyWhite
				LT Yellow	ELT1	ELT2	ELT3							
LF Mamelon	•	•		Mamelon1	Mamelon2									
Add-on	•	•		AD-T	AD-B									
LF Tissue	•	•		Tissue 1	Tissue 2	Tissue 3	Tissue 4	Tissue 5	Tissue 6	Tissue 7				
LF External Stain	3g			A+	B+	C+	D+	Gray	Black	Blue	Green1	Green 2	Yellow	Orange 1
				Orange 2	Cervical 1	Cervical2	Cervical 3	Earth Brown	ReddishBrown	Pure White	Pink	Salmon Pink	Red	
	10g, 30g			Glaze										
LF Internal Stain	3g			A+	B+	C+	D+	IncisalBlue1	Incisal Blue 2	MamelonOrange1	MamelonOrange2	Reddish Brown	Earth Brown	Cervical 1
				Cervical 2	Cervical 3	White	Red	Salmon Pink	Gray	Bright	Fluoro			

Tableau de cuissons

	Temps de séchage	Basse Température		Début du Vide		Taux de chaleur		Niveau de vide	Rupture du vide		Stabilisation		Haute Température		Temps de refroidissement
											sous vide	dans l'air			
	min.	°C	°F	°C	°F	°C/min	°F/min	kPa	°C	°F	min.	min.	°C	°F	min.
CZR															
Margin porcelain 1er et 2ème	5	600	1112	600	1112	50	90	96*	1000	1832	1	1	1000	1832	4
Shade Base porcelain 1er et 2ème	5	600	1112	600	1112	45	81	96*	930	1706	-	1	930	1706	4
Shade Base Stain 1er (CZR PRESS)	5	700	1292	700	1292	65	117	96*	1090	1994	-	1	1090	1994	4
Shade Base Stain 2ème(CZR PRESS)	5	700	1292	700	1292	65	117	96*	1080	1976	-	1	1080	1976	4
Body/Enamel/Translucent	7~10	600	1112	600	1112	45	81	96	930~940	1706~1724	-	1	930~940	1706~1724	4
Internal Stain 1er et 2ème	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	900	1652	4
Ajustement mineur	7	600	1112	600	1112	45	81	96	930	1706	-	0.5	930	1706	4
Auto Glaze	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	0.5	930	1706	4
Glaçage Poudre et External Stain	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	930	1706	4
MRP et AD-T/AD-B	5	600	1112	-	-	45	81	0	-	-	-	-	880	1616	4
CZR PRESS															
Shade Base Stain 1er	5	700	1292	700	1292	65	117	96*	1090	1994	-	1	1090	1994	4
Shade Base Stain 2ème	5	700	1292	700	1292	65	117	96*	1080	1976	-	1	1080	1976	4
ES Stain (Méthode Stain)	5	600	1112	600	1112	50	90	87**	850	1562	-	-	850	1562	4
CZR PRESS Glaze 1er et 2ème	5	600	1112	600	1112	65	117	96*	850	1562	-	1	900	1652	4
CZR PRESS LF															
Internal Stain 1er et 2ème	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	-	-	800	1472	4
LF Porcelain 1er et 2ème	7	600	1112	600	1112	45	81	96*	840	1544	-	1	840	1544	4
Self Glaze et External Stain	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	-	1	840	1544	4
Glaze avec poudre Glaze	5	600	1112	600	1112	45	81	96*	800	1472	-	1	840	1544	4
AD-T/AD-B	5	500	932	500	932	45	81	96*	750	1382	-	1	750	1382	4

NOTE: Ce tableau est un guide. Les températures peuvent varier suivant les particularités du four utilisé.
* 96kPa = 72cmHg (29 inchesHg) ** 87kPa = 65cmHg (26 inchesHg)

Tableau de combinaison

CZR Méthode Layering									
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4
Shade Base (Shade Base Stain)	SBA1 (SSA1)	SBA2 (SSA2)	SBA3 (SSA3)	SBA3.5 (SSA3.5)	SBA4 (SSA4)	SBB1 (SSB1)	SBB2 (SSB2)	SBB3 (SSB3)	SBB4 (SSB4)
Margin	MA1	MA2	MA3	MA3.5	MA4	MB1*1	MB2	MB3	MB4
Opacious Body	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3.5	OBA4	OBB1*1	OBB2	OBB3	OBB4
Body	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B
Cervical	-	CV-1	CV-1*3	CV-1*3	CV-1*4	-	CV-2*3	CV-2*4	CV-2
Enamel	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3
Translucent (Luster)	T1(LT1)								
	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4		
Shade Base (Shade Base Stain)	SBC1 (SSC1)	SBC2 (SSC2)	SBC3 (SSC3)	SBC4 (SSC4)	SBD2 (SSD2)	SBD3 (SSD3)	SBD4 (SSD4)		
Margin	MC1*1	MC2	MC3*1	MC4	MD2	MD3	MD4		
Opacious Body	OBC1*1	OBC2	OBC3*1	OBC4	OBD2*1	OBD3	OBD4		
Body	C1B	C2B	C3B	C4B	D2B	D3B	D4B		
Cervical	-	CV-3*3	CV-3*4	CV-3	CV-4*3	CV-4*4	CV-4		
Enamel	E2	E3	E3	E3	E2	E3	E3		
Translucent (Luster)	T1(LT1)								
	NP1.5	NP2.5	NW0	NW0.5	NW0.5	EW00	EW	EWY	
Shade Base (Shade Base Stain)	SBNP1.5 (SSNP1.5)	SBNP2.5 (SSNP2.5)	SBNW0 (SSNW0)	SBNW0.5 (SSNW0.5)	SBWhite (SSWhite)	SBWhite *5 (SSWhite)	SBWhite *5 (SSWhite)	SBB1 (SSB1)	
Margin	MNP1.5	MNP2.5	MNW0	MNW0.5	MDL	MDL	MNW0	MNW0*2	
Opacious Body	OBNP1.5	OBNP2.5	-	-	-	-	-	-	
Body	NP1.5B	NP2.5B	NW0B	NW0.5B	EW00B	EW0B	EWB	EWYB	
Cervical	-	CV-1	-	-	-	-	-	-	
Enamel	E2*3	E2	SilkyE2	SilkyE2	SilkyE1	SilkyE1	SilkyE2	SilkyE2	
Translucent (Luster)	T1(LT1)		T1(LT1)		ELT2		ELT1		

*1 Pour obtenir les teintes B1,C1,C3,D2 & EW, diluez B2,C2,C4,D3 & NW0 avec MDL. Le ratio de dilution est : 1:1
*2 Pour obtenir les teintes EWY, diluez MNW0 avec MDL au ratio 2:1
*3 Mélangez Body avec Cervical au ratio 2:1
*4 Mélangez Body avec Cervical au ratio 1:1
*5 Si besoin.

Conversion des teintes VITA® 3D-Master® en teintes Noritake Value Shades

VITA® 3D-Master® Shade	Noritake Value Shade	Teintes Zircone Noritake	Teinte idéale d'armature	Shade Base Stain	Shade Base *1	Margin	Body	Opacious Body	Enamel	Translucent/Luster
0M1	-	ZP / KD10	Sans couleur Blanche	SSNW0	SBNW0	MNW0	NW0B	-	Silky E2	T1 / LT1
0M2	-			SSNW0	SBNW0	MNW0.5	NW0.5B	-	Silky E2	T1 / LT1
0M3	-			SSNW0.5	SBNW0+SBNW0.5*2	MNW0.5	NW0.5B	-	Silky E2	T1 / LT1
1M1	NV1110	ZP / KD10	Sans couleur Blanche	SSC1	SBC1	MA1	1110B	OB1110	E1	T1 / LT1
1M2	NV1120			SSA1	SBA1	MA1	1120B	OB1120	E1	T1 / LT1
2L1.5	NV2015	ZP / KD12	A1,B1,B2	SSB2	SBB2	MB2	2015B	OB2015	E1	T1 / LT1
2L2.5	NV2025			SSB2	SBB2	MB2+MD4*2	2025B	OB2025	E1	T1 / LT1
2M1	NV2110			SSC1	SBC1	MC1	2110B	OB2110	E1	T1 / LT1
2M2	NV2120			SSB2	SBB2	MB2	2120B	OB2120	E1	T1 / LT1
2M3	NV2130			SSB3	SBB3	MB3	2130B	OB2130	E1	T1 / LT1
2R1.5	NV2215			SSA1	SBA1	MA2	2215B	OB2215	E1	T1 / LT1
2R2.5	NV2225			SSA2	SBA2	MA2	2225B	OB2225	E1	T1 / LT1
3L1.5	NV3015	ZP / KD13	A2,A3	SSC2	SBB3+SBC2*2	MC2	3015B	OB3015	E2	T1 / LT1
3L2.5	NV3025			SSB3	SBB3	MB3+MD4*2	3025B	OB3025	E2	T1 / LT1
3M1	NV3110			SSC1	SBC1	MC2	3110B	OB3110	E2	T1 / LT1
3M2	NV3120			SSB2	SBB2	MB3	3120B	OB3120	E2	T1 / LT1
3M3	NV3130			SSB3	SBB3	MB4	3130B	OB3130	E2	T1 / LT1
3R1.5	NV3215			SSA2	SBA1	MA3+MC2*2	3215B	OB3215	E2	T1 / LT1
3R2.5	NV3225			SSA3	SBA3	MA3+MC2*2	3225B	OB3225	E2	T1 / LT1
4L1.5	NV4015	ZP / KD15	C1,D2	SSC2	SBC2	MA4+MC2*2	4015B	OB4015	E2	T1 / LT1
4L2.5	NV4025			SSB3	SBB3	MA4+MB3*2	4025B	OB4025	E2	T1 / LT1
4M1	NV4110			SSC2	SBC2	MC2	4110B	OB4110	E2	T1 / LT1
4M2	NV4120			SSA4	SBB3	MA4	4120B	OB4120	E2	T1 / LT1
4M3	NV4130			SSA4	SBB4	MA4	4130B	OB4130	E2	T1 / LT1
4R1.5	NV4215			SSA2	SBA2	MD3+MC2*2	4215B	OB4215	E2	T1 / LT1
4R2.5	NV4225			SSA4	SBB4	MA4	4225B	OB4225	E2	T1 / LT1
5M1	NV5110	ZP / KD15	C1,D2	SSC2	SBC2	MA4	5110B	OB5110	E2	T1 / LT1
5M2	NV5120			SSA4	SBA4	MA4	5120B	OB5120	E2	T1 / LT1
5M3	NV5130			SSA4	SBA4	MA4	5130B	OB5130	E2	T1 / LT1

*1 En cas de masquage de l'armature zircone *2 Le ratio de mélange est : 1:1

CZR

Méthode LF Layering

	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4
Shade Base Stain	SS A1	SS A2	SS A3	SS A3.5	SS A4	SS B1	SS B2	SS B3	SS B4	SS C1	SS C2	SS C3	SS C4
Press Ingot	L A1	L A2	L A3	L A3.5	L A4	L B1	L B2	L B3	L B4	L C1	L C2	L C3	L C4
Body	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B	C3B	C4B
Enamel	E2	E2	E3	E3	E3	E1	E2	E3	E3	E2	E3	E3	E3
Translucent	T11(LT1)												

	D2	D3	D4	NWo	NW0.5	NP1.5	NP2.5
Shade Base Stain	SS D2	SS D3	SS D4	SS NW0	SSNW0.5	SS NP1.5	SS NP2.5
Press Ingot	L D2	L D3	L D4	L NW0	L NW0.5	L NP1.5	L NP2.5
Body	D2B	D3B	D4B	NW0B	NW0.5B	NP1.5B	NP2.5B
Enamel	E2	E3	E3	E1	E1	E2	E2
Translucent	T1(LT1)						

Méthode Staining

	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4
Shade Base Stain	SS A1	SS A2	SS A3	SS A3.5	SS A4	SS B1	SS B2	SS B3	SS B4	SS C1	SS C2	SS C3	SS C4
Press Ingot	H A1	H A2	H A3	H A3.5	H A4	H B1	H B2	H B3	H B4	H C1	H C2	H C3	H C4
External Stain	A+	A+	A+	A+	A+	B+	B+	B+	B+	C+	C+	C+	C+
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder												

	D2	D3	D4	NP1.5	NP2.5	NW0	NW0.5
Shade Base Stain	SS D2	SS D3	SS D4	SS NP1.5	SS NP2.5	SS NW0	SSNW0.5
Press Ingot	H D2	H D3	H D4	H NP1.5	H NP2.5	H NW0	H NW0.5
External Stain	D+	D+	D+	A+	A+	B+	A+
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder						

Méthode Staining (Teintes EW)

	EW00	EW0	EW	EWY
Shade Base Stain	SS White			SS B1
Body/Press Ingot	EW00	EW0	EW	EWY
Enamel	Silky E1		Silky E2	
Luster Translucent	ELT2		ELT1	
External Stain	-			B+
Glaze Powder	CZR PRESS Glaze Powder			

CZR Méthode LF Layering sans armature													
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4
Ingot L	L A1	L A2	L A3	L A3.5	L A4	L B1	L B2	L B3	L B4	L C1	L C2	L C3	L C4
LF Enamel	LF E2	LF E2	LF E3	LF E3	LF E3	LF E1	LF E2	LF E3	LF E3	LF E2	LF E3	LF E3	LF E3
LF Translucent	LFT1 / LFLT1												
Ingot L	L D2	L D3	L D4	L NP1.5	L NP2.5	L NW0	L NW0.5	EW00	EW0	EW	EWY		
LF Enamel	LF E2	LF E3	LF E3	LF E2	LF E2	LF E1	LF E1	Silky E1	Silky E1	Silky E2	Silky E2		
LF Translucent	LFT1 / LFLT1												
Staining Method without a framework													
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4
Ingot H	H A1	H A2	H A3	H A3.5	H A4	H B1	H B2	H B3	H B4	H C1	H C2	H C3	H C4
LFExternalStain	A+	A+	A+	A+	A+	B+	B+	B+	B+	C+	C+	C+	C+
Glaze Powder	LFT1 / LFLT1												
	D2	D3	D4	NP1.5	NP2.5	NW0	NW0.5						
Ingot H	H D2	H D3	H D4	H NP1.5	H NP2.5	H NW0	H NW0.5						
LFExternalStain	D+	D+	D+	A+	A+	B+	A+						
Glaze Powder	LF Glaze												
Staining Method without a framework (EW Shades)													
	EW00	EW0	EW	EWY									
Ingot H	EW00	EW0	EW	EWY									
LFExternalStain	-			B+									
Glaze Powder	LF Glaze												

Paramètres de pressée

Recommandation pour une pressée basse pression pendant la pressée **CZR**.
La pression d'un four de pressée est généralement fixée à 4 bar (0.4MPa) jusqu'à 5 bar (0.5MPa).
Toutefois, dans le cas de la pressée des lingots **CZR PRESS**, cette pression est trop élevée et provoque souvent les problèmes suivants :

- Fissures sur l'armature zircone après pressée
- Rupture du cylindre après pressée

Afin d'éviter de tels problèmes, il est fortement recommandé de diminuer la pression pendant la pressée. Ceci est vivement conseillé en complément des instructions concernant l'épaisseur et la forme de l'armature zircone. Veuillez ajuster les cuissons d'après le tableau suivant. En règle générale, il est besoin de plus de temps de pressée pour la pressée à basse pression. Régler le régulateur de pression d'après les réglages du fabricant.
Vérifiez les derniers paramètres sur le site : www.kuraraynoritake.com

CZR PRESS							
EP500 (Ivoclar)							
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g							
B	t ^	T	H	V1	V2	Pressure	N
700°C	60°C	1045°C	15min.	700°C	1045°C	4.5bar	–
1292°F	108°F	1913°F	15min.	1292°F	1913°F	4.5bar	–
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g							
B	t ^	T	H	V1	V2	Pressure	N
700°C	60°C	1065°C	20min.	700°C	1065°C	4.5bar	–
1292°F	108°F	1949°F	20min.	1292°F	1949°F	4.5bar	–
Pressing in a 300g ring 5gx1 Ingot Ring Size=wt.300g							
B	t ^	T	H	V1	V2	Pressure	N
700°C	60°C	1075°C	30min.	700°C	1075°C	4.5bar	–
1292°F	108°F	1967°F	30min.	1292°F	1967°F	4.5bar	–

EP600 (Ivoclar)				
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g				
B	t ^	T	H	E
700°C	60°C	1045°C	15min.	300µm/min.
1292°F	108°F	1913°F	15min.	300µm/min.
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g				
B	t ^	T	H	N
700°C	60°C	1065°C	20min.	300µm/min.
1292°F	108°F	1949°F	20min.	300µm/min.
Pressing in a 300g ring 5gx1 Ingot Ring Size=wt.300g				
B	t ^	T	H	N
700°C	60°C	1075°C	30min.	150-300µm/min.
1292°F	108°F	1967°F	30min.	150-300µm/min.

Multimat2 Touch & Press (Dentsply DeTrey)						
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g						
Start Temp.	Vacuum Level	Heat Rate	Press Temp.	Hold Time	Press Time	Pressure
700°C	50HPa	60°C/min.	1045°C	15min.	4min.	2.7bar
1292°F	50HPa	108°F/min.	1913°F	15min.	4min.	2.7bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g						
Start Temp.	Vacuum Level	Heat Rate	Press Temp.	Hold Time	Press Time	Pressure
700°C	50HPa	60°C/min.	1065°C	20min.	5min.	2.7bar
1292°F	50HPa	108°F/min.	1949°F	20min.	5min.	2.7bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.300g						
Start Temp.	Vacuum Level	Heat Rate	Press Temp.	Hold Time	Press Time	Pressure
700°C	50HPa	60°C/min.	1065°C	20min.	6min.	2.7bar
1292°F	50HPa	108°F/min.	1949°F	20min.	6min.	2.7bar

Pro-Press100 (Whip Mix Intra Tech)							
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g							
EntryTemp.	VacuumLevel	Heat Rate	FinalTemp.	Hold Time	Press Time	Cool Time	Pression
700ºC	Full	60ºC/min.	1045ºC	15min.	4min.	0.2min.	3.5bar
1292ºF	Full	108ºF/min.	1913ºF	15min.	4min.	0.2min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g							
EntryTemp.	VacuumLevel	Heat Rate	FinalTemp.	Hold Time	Press Time	Cool Time	Pression
700ºC	Full	60ºC/min.	1065ºC	20min.	6min.	0.2min.	3.5bar
1292ºF	Full	108ºF/min.	1949ºF	20min.	6min.	0.2min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.300g							
EntryTemp.	VacuumLevel	Heat Rate	FinalTemp.	Hold Time	Press Time	Cool Time	Pression
700ºC	Full	60ºC/min.	1065ºC	20min.	8min.	0.2min.	3.5bar
1292ºF	Full	108ºF/min.	1949ºF	20min.	8min.	0.2min.	3.5bar

NOTE: Dans le cas où la Touche de fonction spéciale a été sélectionnée, entrez "0min." pour le temps Re-Press.

NOTE: Dans le cas où la Touche de fonction spéciale a été sélectionnée, entrez "2min." pour le temps Re-Press.

NOTE: Dans le cas où la Touche de fonction spéciale a été sélectionnée, entrez "4min." pour le temps Re-Press.

Ceram Press Qex (Dentsply Ney Tech)						
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g						
StartTemp.	Vacuum	Heat Rate	PressTemp.	Hold Time	Press Time	Pression
700ºC	ON	60ºC/min.	1045ºC	15min.	8min.	3.5bar
1292ºF	ON	108ºF/min.	1913ºF	15min.	8min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g						
StartTemp.	Vacuum	Heat Rate	PressTemp.	Hold Time	Press Time	Pression
700ºC	ON	60ºC/min.	1065ºC	20min.	11min.	3.5bar
1292ºF	ON	108ºF/min.	1949ºF	20min.	11min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.300g						
StartTemp.	Vacuum	Heat Rate	PressTemp.	Hold Time	Press Time	Pression
700ºC	ON	60ºC/min.	1065ºC	20min.	14min.	3.5bar
1292ºF	ON	108ºF/min.	1949ºF	20min.	14min.	3.5bar

Auto Press Plus (Pentron Lab)						
Pressing in a 100g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.100g						
T1	T2	Heat Rate	H1	H2	Vacuum	Pression
700ºC	1045ºC	60ºC/min.	15min.	6min.	Max.Vacuum	3.5bar
1292ºF	1913ºF	108ºF/min.	15min.	6min.	Max.Vacuum	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot/2 Ingots Ring Size=wt.200g						
StartTemp.	Vacuum	Heat Rate	PressTemp.	Hold Time	Press Time	Pression
700ºC	1065ºC	60ºC/min.	20min.	7min.	Max.Vacuum	3.5bar
1292ºF	1949ºF	108ºF/min.	20min.	7min.	Max.Vacuum	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2gx1 Ingot Ring Size=wt.300g						
StartTemp.	Vacuum	Heat Rate	PressTemp.	Hold Time	Press Time	Pression
700ºC	1065ºC	60ºC/min.	20min.	8min.	Max.Vacuum	3.5bar
1292ºF	1949ºF	108ºF/min.	20min.	8min.	Max.Vacuum	3.5bar

NOTE: Pour la pressée à basse pression, nous avons effectué de nombreux tests et établi un tableau de pression. Toutefois, veuillez noter que la température la plus faible est recommandée.
Les temps de pression ci-dessus sont uniquement à titre indicatif. Veuillez trouver les meilleurs temps de pressage qui conviennent à votre four en fonction de la taille et du nombre de modèles.

CZR PRESS V.I.P. UNIVERSAL X-PRESS (Jelrus)										
Pressing in a 100g ring 2g×1 Ingot Ring Size=wt.100g										
Predry Time	Low Temp	Vac.Level	Start Vac.	Heat Rate	Press Temp	Hold Time	Press Time	RepressTime	Cool Time	Pression
0min	700°C	71	700°C	60°C	1045°C	15min.	4min.	0min.	0min.	3.5bar
0min	1292°F	71	1292°F	108°	1913°F	15min.	4min.	0min.	0min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2g×1 Ingot Ring Size=wt.200g										
Predry Time	Low Temp	Vac.Level	Start Vac.	Heat Rate	Press Temp	Hold Time	Press Time	RepressTime	Cool Time	Pression
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20min.	7min.	0min.	0min.	3.5bar
0min	1292°F	71	1292°F	108°	1949°F	20min.	7min.	0min.	0min.	3.5bar
Pressing in a 200g ring 2g×2 Ingots Ring Size=wt.200g										
Predry Time	Low Temp	Vac.Level	Start Vac.	Heat Rate	Press Temp	Hold Time	Press Time	RepressTime	Cool Time	Pression
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20min.	10min.	0min.	0min.	3.5bar
0min	1292°F	71	1292°F	108°	1949°F	20min.	10min.	0min.	0min.	3.5bar
Pressing in a 300g ring 5g×1 Ingot Ring Size=wt.300g										
Predry Time	Low Temp	Vac.Level	Start Vac.	Heat Rate	Press Temp	Hold Time	Press Time	RepressTime	Cool Time	Pression
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	30min.	17min.	0min.	0min.	3.5bar
0min	1292°F	71	1292°F	108°	1949°F	30min.	17min.	0min.	0min.	3.5bar

CZR PRESS AUSTROMAT 3001 press-i-dent (DEKEMA)										
Pressing in a 100g ring 2g×1 Ingot / 2 Ingots Ring Size=wt.100g										
L9	C700	V9	T060.C1045	T900	L94	T480	L9	V0	C0	L6	T5
Pressing in a 200g ring 2g×1 Ingot / 2 Ingots Ring Size=wt.200g										
L9	C700	V9	T060.C1065	T1200	L97	T900	L9	V0	C0	L6	T5
Pressing in a 380g ring 2g×1 Ingot / 2 Ingots Ring Size=wt.380g										
L9	C700	V9	T060.C1065	T2400	L99	T1680	L9	V0	C0	L6	T5

Précautions d'utilisation

1.] PRÉCAUTIONS POUR L'UTILISATION DE CZR

- Cette porcelaine convient aux armatures zircone.
- Pour éviter un choc thermique de l'armature, lors du meulage de celle-ci, ne pas appliquer de pression ou de vitesse excessives.
- Suivre les intructions du fabricant concernant la manipulation d'armature en zircone.
- Ne pas mélanger avec d'autres porcelaines, y compris les porcelaines Noritake ou autres.
- Avant d'appliquer la cuisson de connexion du Shade Base, nettoyez l'armature à la vapeur.
- Utilisez Cerabien Forming Liquid, Meister Liquid ou de l'eau distillée avec CZR.
- Pour obtenir une liaison parfaite ou obtenir la valeur correcte, il est nécessaire que la première couche de Shade Base soit une couche de cuisson de connexion.
- La CZR est cuite correctement lorsque la surface comporte un léger éclat (surface brillante) après cuissons. Veuillez ajuster votre four pour atteindre ce résultat.
- Respectez les recommandations de cuisson indiqués. Ne refroidissez pas trop rapidement la CZR.
- N'utilisez pas de supports de cuisson métalliques. Le métal peut tacher l'intérieur de l'armature. Le support doit être propre : des résidus de porcelaine pourraient cuire à l'intérieur de l'armature.
- Conservez tous les liquides dans un endroit sec et frais, en évitant l'exposition aux rayons du soleil.

2.] PRÉCAUTIONS POUR L'UTILISATION DE CZR PRESS

CERAMIQUE PRESSÉE ET STAIN

- La seule méthode de fabrication d'une couronne antérieure simple et d'inlay ou onlay sans armature en zircone est la Technique de maquillage (Staining) ou la Technique de superposition(LF Layering). CZR PRESS est pas indiqué pour les bridges sans armature en zircone.
- Utilisez uniquement CZR External Stain (ES) et CZR PRESS Glaze Powder pour la technique de coloration.
- Si une restauration CZR PRESS est effectuée sans armature zircone et superposée avec la Porcelaine CZR normale, la couronne se déforme. Veuillez utiliser CZR PRESS LF dans ce cas.
- La Porcelaine CZR et la CZR PRESS LF sont précisément adaptées à la CZR PRESS. Ne pas utiliser de porcelaines pour zircone d'autres fabricants, de porcelaines pour métal et de porcelaine pour alumine.
- CZR PRESS ne peut pas être utilisée sur des armatures alumine et sur des armatures en métal.
- Ne pas utiliser de Shade Base Stain d'autres fabriquants.
- En raison de la température de cuisson inférieure, CZR Shade Base ne doit pas être utilisée avec CZR PRESS. CZR PRESS Shade Base Stain doit être utilisée pour des restaurations CZR PRESS.
- Pour éviter la contamination par des corps étrangers dans la céramique pressée, utilisez toujours une nouvelle cire qui ne contient pas d'impuretés ni de résidus de cuisson, sans laisser de cendres et autres résidus. Assurez-vous que la surface de l'armature soit propre avant le modelage en cire (wax-up).
- Les lingots céramique ne peuvent pas être réutilisés. Des lingots ré-utilisés provoqueront un échec de la restauration.
- Ne jamais utiliser de l'acide fluorhydrique quand il devient nécessaire de retirer la céramique pressée de l'armature en zircone. L'acide va fondre l'armature de la zircone et sa résistance en sera réduite.
- Si la céramique pressée doit être retirée d'une armature en zircone, la réutilisation de l'armature en zircone doit être limitée à deux fois.
- Sécurisez plus de 0,4 mm d'épaisseur dans toutes les zones de l'armature en zircone. Sinon, il y a de fortes chances que des fissures plus longues et plus larges se développent. Fixez au moins 0,4 mm d'épaisseur uniforme avec un épaulement arrondi dans la zone marginale de l'armature (Voir l'illustration). La conception en lame de couteau vers la fin de la marge n'est pas acceptable, l'épaisseur va progressivement être inférieure à 0,4 mm. La ligne marginale de l'armature doit être terminée avec beaucoup de douceur. Ne donnez pas à la ligne marginale une finition dentelée.
- Poncez avec précautions l'armature zircone : utilisez des disques contenant des particules de diamant. Noritake Meister Points SC-51 et SD-61 sont idéaux. Le ponçage à l'aide d'outils avec des particules grossières va produire de petites fissures à la surface de l'armature zircone et éventuellement provoquer des craquelures. Une pression excessive pendant le ponçage peut également provoquer des fissures dues à la production de chaleur. Le refroidissement avec de l'eau est nécessaire pour éviter la production de chaleur au cours du broyage.
- De part les caractéristiques de la zircone, même une fissure très petite dans l'armature zircone peut provoquer plus de fissures qui se développeront plus grand et plus large après la pressée. Enfin, la résistance de l'armature sera considérablement réduite. Bien entendu, il ne possède pas la force qui peut être exercée en bouche. Ne jamais utiliser d'armature fissurée.
- Des paramètres de four inappropriés pour le cycle de pressée peuvent conduire à des problèmes tels qu'une pressée incomplète, un anneau de placement fendu, le mouvement et l'absorption de Shade Base Stain dans la céramique pressée, la porosité, la fragilité et la modification de la valeur ou de la nuance. Chaque fabricant de four de pressée est légèrement différent : par conséquent, consultez le tableau de pressée à chaud le plus approprié à votre four de pressée. Si une durée excessive de pressée ou qu'une pressée est maintenue trop longtemps, même après que la céramique ait été pressée dans la cavité, l'armature en zircone peut se fissurer.
- A l'occasion, lorsque la réduction de la dent est insuffisante, moins que l'espace idéal est disponible pour l'épaisseur pressée sur l'armature zircone. En conséquence, l'espace créé pour la pressée de matériaux est rétréci et ceci crée une résistance face à l'écoulement du lingot. En raison de cette circonstance, la coloration Shade Base peut être emportée dans le flux de céramique pressée. Une attention particulière doit être apportée en cas de waxing pour fournir un espace adéquat pour l'écoulement ultérieur du matériau du lingot.
- La meilleure épaisseur au niveau de la zone marginale de la CZR PRESS, en n'incluant pas l'épaisseur de l'armature en zircone, est inférieure à 1,0 mm. Si elle est plus épaisse que 1,0 mm, il peut y avoir une déformation à la zone marginale après la cuisson de la porcelaine CZR.
- Pour éviter un éclair sur les pressées, veillez à respecter les instructions mentionnées précédemment lors de la mise en tige de coulée et la mise en revêtement.
- Les pistons Noritake doivent être utilisés avec la technique CZR PRESS. Ne jamais les utiliser avec des pistons d'autres fabricants.
- Assurez-vous d'utiliser une fibre de verre, un ciment de résine adhésive non photopolymérisée pour une couronne ou inlay sans armature en zircone. Ce ciment de résine adhésive est également recommandé pour une couronne avec une armature en zircone.

MISE EN REVETMENT

TIGE DE COULEE

- La distance entre la partie supérieure du modèle en cire vers le haut de l'anneau doit être d'au moins 10 mm et la distance entre le modèle en cire sur la paroi intérieure de l'anneau doit être d'au moins 8 mm.
- Toujours utiliser la nouvelle cire qui ne contient pas d'impuretés. Assurez-vous que la surface de l'armature est propre avant de wax-up.
- Toujours garder l'ancienne tige de coulée très propre pour éviter de mélanger les particules de poussière aux pressées.

MELANGE

- En vous référant aux instructions du fabricant, préparez-vous à la pressée. Ensuite, mélangez le revêtement mécaniquement pendant 1 minute sous vide et remplissez le revêtement dans l'anneau sans produire de bulles.
- Les propriétés physiques du revêtement liant-phosphate change en fonction de la température des matériaux et de l'équipement utilisé lors du revêtement : par conséquent, maintenez une température constante d'environ 23 ° C (73 ° F) pour la poudre, le liquide, l'eau et le bol de mélange.
- Utiliser de l'eau distillée pour la dilution de "liquide spécial", mais ne pas diluer plus que spécifié.
- Utilisez un bol de mélange séparé pour le mélange de revêtement liant phosphate. Ne jamais utlilier le même bol de mélange pour le revêtement de colle-gypse ou pierre gypseuse.
- Eliminer l'excès de matériau du revêtement. Toujours utiliser un capteur de plâtre.

CUISSON

- Après la mise en revêtement, laissez le cylindre sur le support (intact) à température de la pièce pendant au moins 30 minutes, puis placez-le au centre du four à 850°C (1562°F).
- Si l'anneau est laissé plus de 12 heures après le revêtement, trempez le dans l'eau pendant 3-5 minutes, et placez-le dans le four préchauffé à 850°C (1562°F).
- La cuisson des cylindres de revêtement nécessite d'être faite à une température de four suffisante de façon à éviter l'éliminaton insuffisante de cire, et de cuire les restes de gaz d'amoniac restant dans le cylindre.
- Ne pas procéder à l'opération de pressée si des fissures apparaissent dans le cylindre après la calcination

DEMOULAGE

- Le démoulage doit être soigneusement effectuée afin d'éviter toute rupture de la céramique pressée.

STOCKAGE

- Conserver dans un endroit sec et frais.
- Après l'ouverture de l'emballage, refermez le paquet hermétiquement de

façon à préserver le produit de l'humidité. Ne jamais stocker le produit dans un sac ou récipient plastique.
- Afin de prévenir que le liquide spécial de soit congelé, ne jamais stocker le liquide à des température inférieure à 0°C (32°F). Ne pas utiliser de liquide congelé (puis décongelé).
- La pressée du revêtement peut être stockée jusqu'à expiration de la date mentionnée sur le paquet, si celui-ci n'a jamais été ouvert. Toujours utiliser avant la date d'expiration. Une fois que l'emballage a été ouvert, utilisez le revêtement immédiatement.

3.] PRÉCAUTIONS POUR L'UTILISATION DE CZR PRESS LF

PORCELAINE

- Les restaurations pouvant être réalisées avec CZR PRESS ingot et LF Porcelain sans utlisez d'armature en zircone sont les couronnes antérieures simples, les facettes, les inlays et onlays. Ne pas réaliser de bridge sans armature en zircone.
- Ne pas utiliser de CZR PRESS LF pour les cas cliniques où l'épaisseur de la céramique pressée ne peut pas être plus que 0,8 mm, une occlusion croisée et érosion de la dent. La restauration reçoit une pression exceptionnellement forte.
- Afin d'éviter les éclats, la meilleure épaisseur à la zone marginale de l'armature devrait être de plus de 1.0mm.
- Assurez-vous de lire ces instructions techniques du wax-up cire jusqu'au dégagement et la découpe de la tige et suivez les instructions.
- En ce qui concerne le ratio poudre/liquide de revêtement, consultez le tableau de cuisson du fabricant.
- Pour insérer CZR PRESS ingot, un piston Noritake est recommandé car il a une parfaite adaptation CTE.
- Meuler soigneusement la céramique pressée de ne pas produire des fissures et écaillage.
- Ne pas mélanger à d'autres porcelaine, y compris les autres porcelaines Noritake ou des porcelaines d'autres fabricants.
- Sans armature zircone, CZR Enamel, Translucent et Luster ne peuvent pas être utilsé sur la céramique CZR pressée. Utilisez uniquement la CZR PRESS LF.
- Utilisez uniquement Noritake LF Liquid ou de l'eau distillée.
- CZR PRESS LF est cuit correctement lorsque la surface a un léger lustre après la cuisson. veuillez ajuster votre four pour atteindre ce résultat.
- CZR PRESS LF est une faible porcelaine de fusion. Dans le cas où toutes les fibres tels que du papier de soie restent après la cuisson, elles doivent être retirées.
- Pour la séparation de la porcelaine,veuillez utiliser Noritake Magic Separator qui peut être utilisé pour la basse porcelaine de fusion.
- Respectez le temps de cuisson recommandé. Ne pas refroidir CZR PRESS LF trop rapidement
- Ne pas utiliser des piquets de cuisson métalliques. Le métal peut tacher l'intérieur de l'armature. Les piquets doivent être propres. Des résidus peuvent fondre à l'intérieur de l'armature.
- Gardez tous les liquides dans un endroit frais et sec, en évitant la lumière solaire directe.
- Assurez-vous d'utiliser un adhésif de résine pour le collage.

STAIN

- Veuillez utiliser CZR PRESS LF Internal Stain (IS) ou External Stain (ES) pour les poudres stain et glaze. D'autres stains ne peuvent pas être utilisés.
- Il existe un risque de noircissement lors de l'utilisation du liquide stain d'autres fabricants. Il est très important d'utiliser IS liquid ou ES liquid exclusivement.
- CZR PRESS LF IS est conçu exclusivement pour la coloration interne.
- IS Liquid ne doit pas être mélangé à de l'eau, utilisez-le tel quel sans dilution.
- Après avoir mélangé Internal Stain avec IS Liquid sur la palette, évitez de laisser reposer pendant une longue période et évitez de faire des additions répétées au mélange original. Utiliser trop de stain à partir duquel trop d'humidité évaporée se traduira par des bulles.
- Si différents stains sont appliqués sur le même espace sans cuisson entre les applications, ils peuvent se fondre de façon imprévisible. Pour éviter cela, diviser le processus de coloration en deux parties et cuire entre les applications.
- IS Liquid contient des ingrédients qui dissolvent certains plastiques. Veuillez manipuler avec d'extrêmes précautions en présence de matériaux plastique.

Exemples de ciments résine	
Nom du Produit	Fabriquant
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray

Consignes de sécurité

CZR

- Lors du meulage de la porcelaine, utilisez un masque de protection agréé et un système de filtrage de l'air pour empêcher l'exposition des poumons aux poussières.
- Lors du meulage de porcelaine, porter des lunettes de sécurité.
- Non-comestible. Conservez hors de portée des enfants.
- Éviter tout contact des yeux avec tous les liquides. En cas de contact avec les yeux, lavez immédiatement avec une grande quantité d'eau et consultez un médecin.
- Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
- Conservez IS Liquid et ES Liquid à distance des flammes et des températures élevées. Ils sont inflammables.
- Cette porcelaine est à usage dentaire uniquement. Ne pas utiliser pour d'autres fins.
- L'utilisation doit être uniquement faite par des dentistes ou techniciens dentaires.

Tous les produits Noritake mentionnés dans ce manuel, sauf KATANA Noritake Magic Set, Forming Liquid, Noritake Meister Liquid et Noritake Meister Point font partie intégrante du système CZR et sont couverts par sa marque déposée.

CZR PRESS & CZR PRESS LF

- Travaillez dans un local bien ventilé pendant la cuisson de la porcelaine.
- LF Porcelain contient de la Silice. Evitez d'inhaler la poussière. Evitez d'inhaler la poussière. Utilisez un collecteur de poussière et un masque anti-poussière agréés. Des surexpositions peuvent causer des lésions pulmonaires à retardement.
- Éviter l'exposition aux yeux. Portez des lunettes de protection des yeux au cours de la découpe ou de polissage les travaux. En cas de contact avec les yeux, rincez les yeux avec de grandes quantités d'eau et consultez un médecin spécialiste des yeux.
- Evitez le contact avec Noritake LF Liquids. En cas de contact avec les yeux, rincez les yeux avec de grandes quantités d'eau et consultez un médecin des yeux.
- Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
- Conservez IS Liquid à distance des flammes et des températures élevées. Ils sont inflammables.
- Certaines personnes sont sensibles au contact de la peau. Portez des gants en caoutchouc pour protéger votre peau.
- Non-comestible. Conservez hors de portée des enfants.
- Cette porcelaine est à usage dentaire uniquement. Ne pas utiliser à des fins non spécifiées dans le manuel d'instruction.

SYMBOLES FIGURANT SUR LES ÉTIQUETTES :

SYMBOLE	SIGNIFICATION	SYMBOLE	SIGNIFICATION
	FABRICANT	LOT	NUMERO DE LOT
	DATE DE PÉREMPTION	REF	REFERENCE CATALOGUE
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS D'UTILISATION		
EC REP	REPRÉSENTANT AUTORISÉ DANS LA COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE		

Kuraray Noritake Dental Inc.
1621 Sakazu, Kurashiki, Okayama 710-0801, Japan

CE 0120

"CLEARFIL" and "PANAVIA" are trademarks of Kuraray Co., Ltd. B PVS WV 0.0 KC 02/15

Contre-indications : Si le patient est hypersensible aux porcelaines dentaires ou à d'autres composants, ce produit médical ne devrait pas être utilisé. Ou il doit être utilisé sous une stricte surveillance médicale.

Représentant autorisé en UE :
Kuraray Europe GmbH - Philipp-Reis-Str.4 65795 - Hattersheim am Main, Germany

Tableau de compatibilité des CZR & CZR PRESS

Armature Zircone

Shade Base	CZR Shade Base 930°C	CZR PRESS Shade Base Stain 1090°C		
Body & Enamel	CZR 930°C		CZR PRESS L-Ingot 1045 ~1075°C	
Internal Stain	CZR IS 900°C	CZR PRESS LF IS 800°C	CZR IS 900°C	CZR PRESS LF IS 800°C
Translucent Luster	CZR 930°C	CZR PRESS LF 840°C	CZR 930°C	CZR PRESS LF 840°C
External Stain	CZR ES 930°C	CZR PRESS LF ES 840°C	CZR ES 930°C	CZR PRESS LF ES 840°C
Glaze	CZR ES Glaze 930°C	CZR PRESS LF ES Glaze 840°C	CZR ES Glaze 930°C	CZR PRESS LF ES Glaze 840°C
Liquides pour CZR & CZR PRESS	LF Liquid CZR PRESS LF	IS Liquid CZR Internal Stain	CZR PRESS LF Internal Stain	CZR PRESS Glaze



Pas d'armature

CZR PRESS H-Ingot 1045~1075°C	CZR PRESS H-Ingot 1045~1075°C	CZR PRESS L-Ingot 1045~1075°C	CZR with Nori-Vest Zr
		CZR PRESS LF IS 800°C	CZR IS 900°C
		CZR PRESS LF 840°C	CZR 930°C
CZR ES 930°C	CZR PRESS LF ES 840°C		CZR ES 930°C
CZR PRESS Glaze 900°C	CZR PRESS LF ES Glaze 840°C		CZR ES Glaze 930°C

ES Liquid

CZR PRESS Shade Base Stain	CZR External Stain (incl. ES Glaze)	CZR PRESS LF External Stain



kuraray

Noritake



EUROMAX MONACO | OPERA SYSTEM

4/6 av. Albert II - Bloc B - 98000 Monaco

+377 97 97 42 30

+377 92 16 76 10

info@euromaxmonaco.com

www.euromaxmonaco.com - www.opera-system.com

Kuraray Noritake Dental Inc.
1621 Sakazu, Kurashiki, Okayama 710-0801, Japan

"CLEARFIL" and "PANAVIA" are trademarks of Kuraray Co., Ltd. B PV5 WV 0.0 KC 02/15

CE 0120

IMPRIMÉ PAR SAXOPRINT

Création graphique Euromax Monaco • Tous droits réservés • 2016 - Sous réserve d'erreurs typographiques • Photos non contractuelles