



Informações detalhadas sobre o produto



# Introdução

Obrigado por adquirir VINTAGE PRIME PRESS, a cerâmica vítrea prensada à base de dissilicato de lítio, altamente estética.

Por favor leia estas Informações detalhadas sobre o produto cuidadosamente antes de usá-lo, para obter o máximo de benefícios deste produto.

É importante que você guarde este documento para futura referência.

VINTAGE PRIME PRESS é a nova cerâmica vítrea, de alta resistência, à base de dissilicato de lítio, para a produção de coroas, inlays, onlays, facetas e pontes de 3 elementos absolutamente estéticas, até o segundo pré-molar.

As restaurações podem ser confeccionadas na forma desejada prensando-se a pastilha, e completadas por meio de maquiagem (com VINTAGE Art Universal ou VINTAGE Art LF etc.) ou estratificação (com VINTAGE LD etc.).

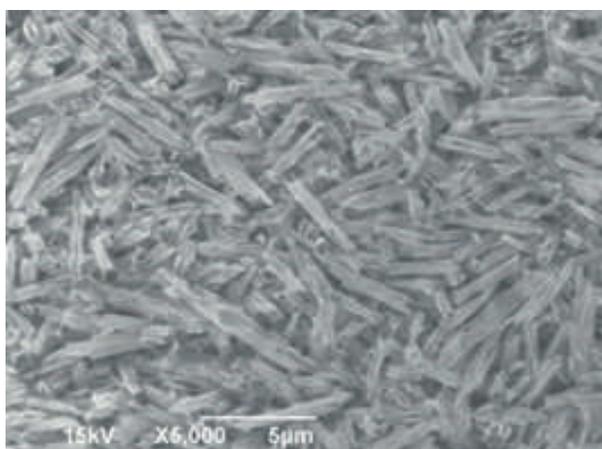


<b>1 Propriedades físicas</b>	4
1-1. Elevada resistência à flexão	4
1-2. Baixa solubilidade química	5
1-3. Excelente estabilidade de cor	6
1-4. Baixa probabilidade de formação de camada de reação	7
1-5. Propriedades físicas (pastilha tipo E: valor representativo)	7
<b>2 Cores disponíveis &amp; determinação de cores</b>	8
2-1. Cores disponíveis	8
2-2. Indicações recomendadas	10
2-3. Técnicas recomendadas	10
2-4. Seleção de cores	11
<b>3 Designs de preparo &amp; Design de estrutura</b>	12
3-1. Designs de preparo	12
3-2. Design de estrutura	13
<b>4 Orientações para a prensagem</b>	14
4-1. Enceramento	14
4-2. Instalação de sprues	14
4-3. Inclusão	15
4-4. Preaquecimento / queima	16
4-5. Prensagem	17
4-6. Desinclusão	19
4-7. Acabamento	20
<b>5 Queima de correção ou maquiagem</b>	21
5-1. Técnica cut-back	21
5-2. Técnica de estratificação	24
5-3. Maquiagem / Glazeamento	27
<b>6 Problemas &amp; Soluções</b>	30

# 1. Propriedades físicas

## 1-1. Elevada resistência flexural

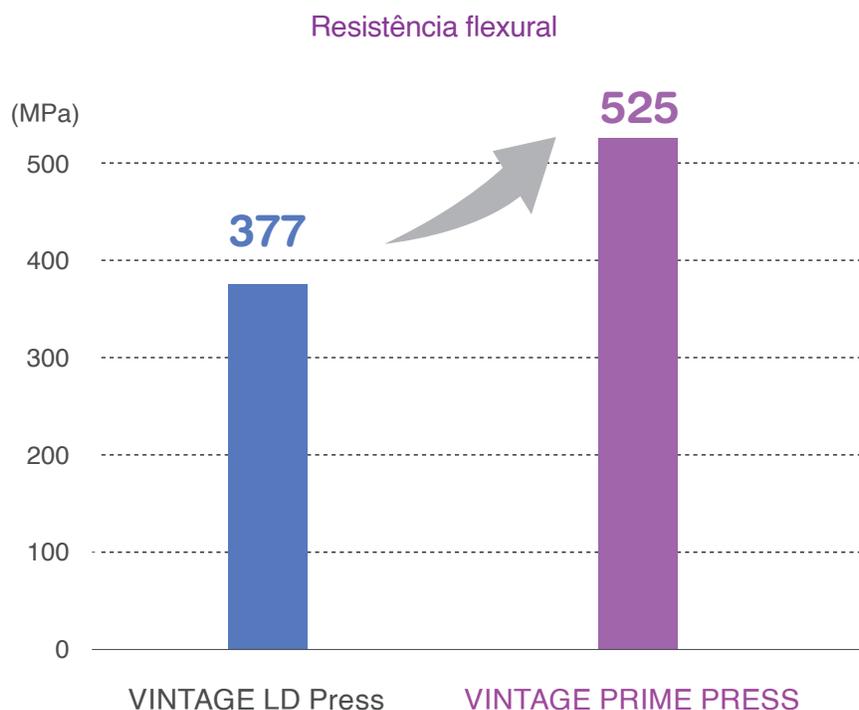
Uma estrutura única denominada HDIL (High-Density Interlocking ou Embricamento de Alta Densidade), criando uma estrutura cristalina embricada na matriz vítrea, fornece a VINTAGE PRIME PRESS valores de resistência excelentes, de até 525 MPa. Tal estrutura neutraliza a propagação de fissuras e melhora a resistência ao lascamento.



HDIL (High-Density Interlocking) é uma estrutura única de VINTAGE PRIME PRESS.



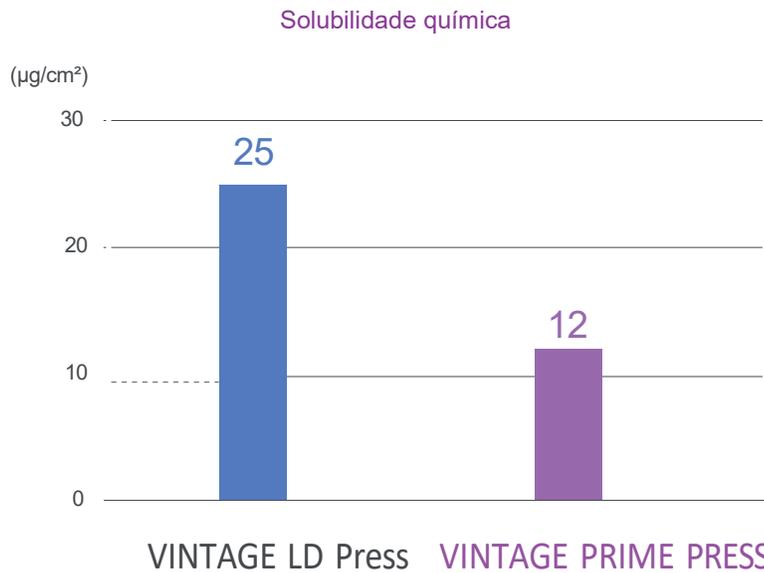
Material com resistência excelente que reduz o lascamento na margem



# 1. Propriedades físicas

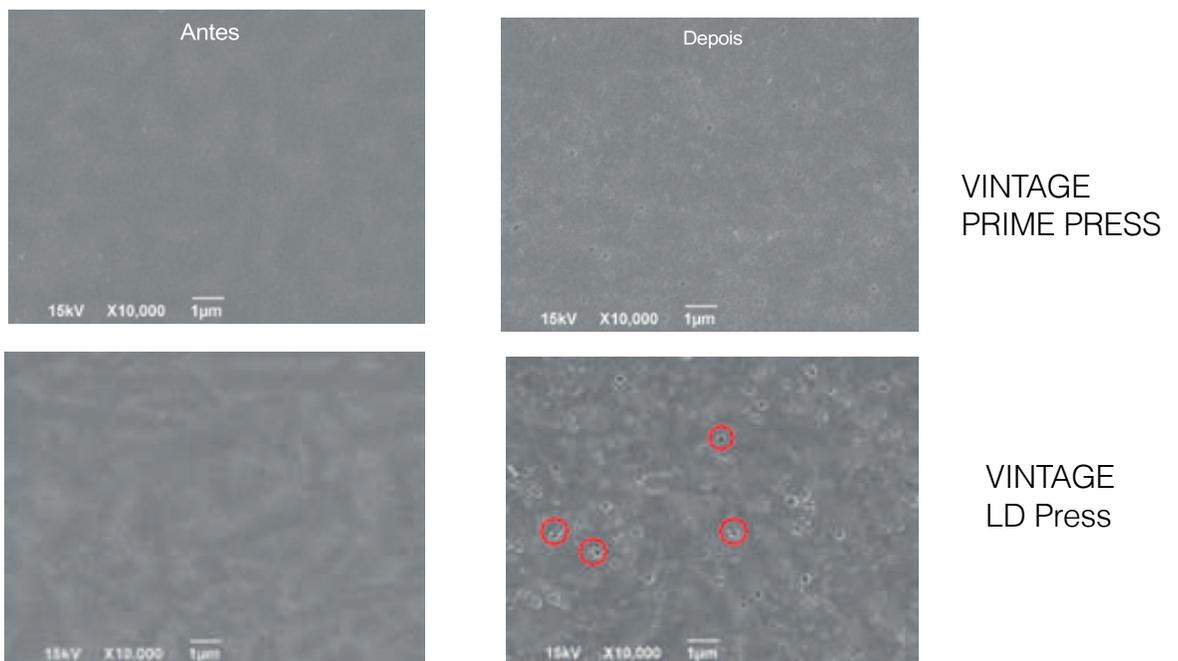
## 1-2. Baixa solubilidade química

A solubilidade química de VINTAGE PRIME PRESS é inferior à de VINTAGE LD Press. VINTAGE PRIME PRESS possui elevada durabilidade química (resistência a ataques ácidos).



Conforme ISO 6872:2015/AMD 1:2018 "Materiais cerâmicos-odontológicos" (valor representativo)

## Condição da superfície antes e após teste de resistência ácida (Imagem MEV)



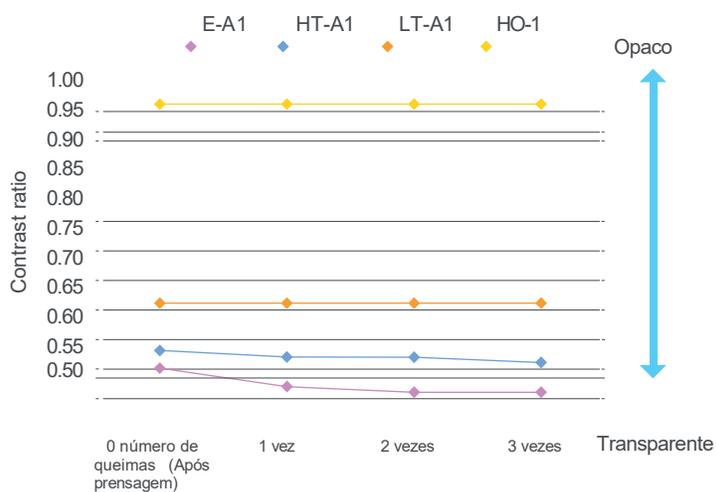
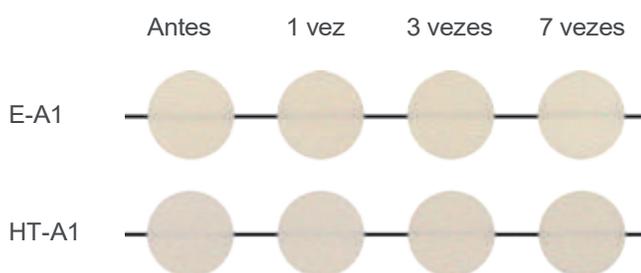
VINTAGE PRIME PRESS exhibe melhores propriedades em comparação com VINTAGE LD Press.

# 1. Propriedades físicas

## 1-3. Excelente estabilidade da cor

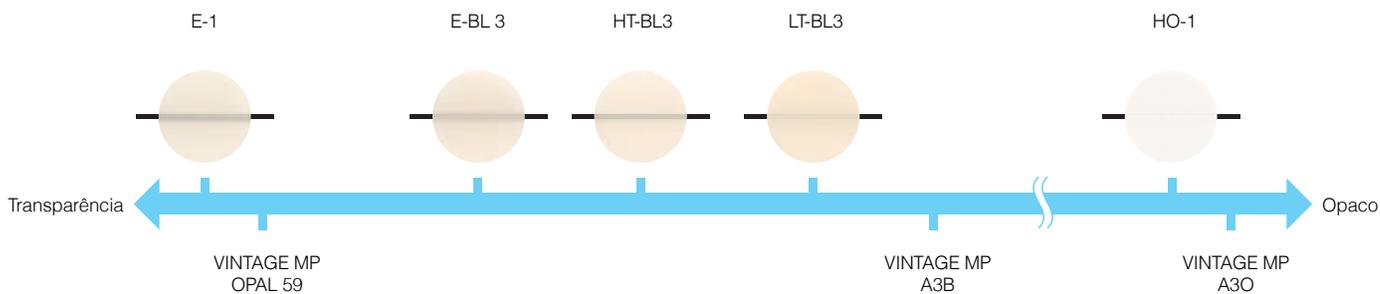
Ocorre apenas uma pequena alteração na transparência mesmo após múltiplas queimas.

Número de queimas



Comparação da cor antes e após a queima a 750 °C

## Translucidez de cada pastilha



# 1. Propriedades físicas

## 1-4. Baixa probabilidade de formação de camada de reação

VINTAGE PRIME PRESS evita a formação de uma camada de reação devido à sua composição vítrea única.



VINTAGE LD PRESS  
após jateamento com microesferas de vidro a 0,3 MPa (3 bar) de pressão



VINTAGE PRIME PRESS  
após jateamento com microesferas de vidro a 0,3 MPa (3 bar) de pressão

## 1-5. Propriedades físicas (pastilha tipo E: valor representativo)

Propriedade	Unidades	Valor
Resistência flexural	MPa	525
Solubilidade química	$\mu\text{g}/\text{cm}^2$	12
Expansão térmica linear CET (25-500 °C)	$\times 10^{-6}/\text{K}$	10,8
Temperatura de transição vítrea	°C	504



## 2. Cores disponíveis & determinação de cores

### 2-1. Cores disponíveis

As Pastilhas VINTAGE PRIME PRESS estão disponíveis em 43 cores e 4 níveis de translucidez.



E (Esmalte)

E-1	E-2	E-BL3	E-BL4	E-A1	E-A2

#### ■ E-1, E-2

Cores de esmalte transparente

#### ■ E-BL3, E-BL4, E-A1, E-A2

2 cores de esmalte transparente Bleach (BL)  
+ 2 cores VITA\* Classical

#### ■ Indicações recomendadas

Faceta, Inlay, Onlay, coroa parcial.  
Uso em restaurações que requeiram  
alta translucidez.

#### ■ Técnica recomendada

Técnica de maquiagem



Dentes: 13, 12, 11, 21, 22 e 23

Caso: Faceta laminada

Material usado: VINTAGE PRIME PRESS (E-BL3),  
VINTAGE Art Universal



HT (Alta translucidez)

HT-BL3	HT-BL4	HT-A1	HT-A2	HT-A3	HT-A3.5	HT-A4

HT-B1	HT-B2	HT-B3	HT-B4	HT-C1	HT-C2	HT-C3	HT-C4	HT-D2	HT-D3	HT-D4

Levemente mais opaca que as pastilhas E,  
e similar à cor de Esmalte.  
(2 cores Bleach + 16 cores VITA\* Classical)

#### ■ Indicações recomendadas

Faceta, Inlay, Onlay, coroa parcial, coroa,  
ponte. Uso em restaurações que demandam  
translucidez superior à das pastilhas LT.

#### ■ Técnicas recomendadas

Técnica de maquiagem (stains), técnica cut-back



Dentes: 17 e 16

Caso: Onlay

Material usado: VINTAGE PRIME PRESS  
(HT-BL3), VINTAGE Art Universal

## 2. Cores disponíveis & determinação de cores



LT (Baixa translucidez)

LT-BL3	LT-BL4	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4				
LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3	LT-D4

Levemente mais opaco do que as pastilhas HT.  
(2 cores Bleach + 16 cores VITA\* Classical)

### ■ Indicações recomendadas

Faceta, Inlay, Onlay, coroa parcial, coroa, ponte. Uso em restaurações que demandam translucidez inferior à das pastilhas HT.

### ■ Técnicas recomendadas

Técnica de maquiagem (stains), técnica cut-back, técnica de estratificação



Dentes: 16

Caso: Coroa

Material usado: VINTAGE PRIME PRESS (LT-A1), VINTAGE Art Universal



HO (Alta opacidade)



HO (Alta opacidade) é indicada para a confecção de estruturas. Possui propriedade de mascaramento, e mesmo em casos de dente pilar descolorido ou em caso de núcleo metálico, é possível obter um mascaramento suficiente.

A construção com a porcelana VINTAGE LD na estrutura confeccionada em HO permite a produção de uma restauração altamente estética.

### ■ Indicações recomendadas

Estrutura para coroa e ponte

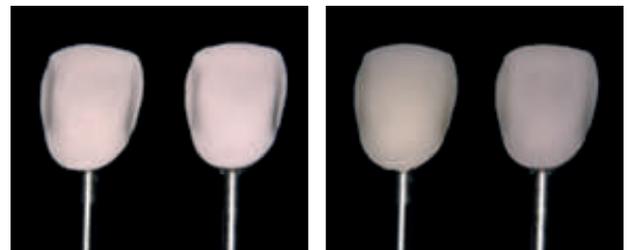
### ■ Técnicas recomendadas

Técnica de estratificação

### Capacidade de mascaramento de HO

Estrutura confeccionada em HO-1

Estrutura confeccionada em LT-BL3



Pilar A1

Pilar metálico

(Espessura da estrutura: 0,5 mm)

Pilar A1

Pilar metálico

## 2. Cores disponíveis & determinação de cores

### 2-2. Indicações recomendadas

	Faceta fina	Faceta laminada	Inlay / Onlay	Coroa parcial	Coroa	Ponte
<b>E-1, E-2</b> Pastilha com alta translucidez. Indicada para a confecção de restaurações que demandem alta translucidez.	●	●	●	●	-	-
<b>E-A1, E-A2, E-BL3, E-BL4</b> Cores Bleach brilhantes e duas cores A padrão com translucidez equivalente à do esmalte. Indicadas para facetas laminadas, inlays e coroas parciais.	●	●	●	●	-	-
<b>HT</b> Levemente mais opaca que as pastilhas E, e similar às cores de esmalte. Disponível em 2 cores Bleach brilhantes e 16 cores VITA® Classical. É indicada para facetas, inlays, coroas parciais e coroas.	●	●	●	●	●	●
<b>LT</b> Levemente mais opaca que as pastilhas HT. Indicada para restaurações com translucidez inferior à HT. Disponível em 2 cores Bleach e 16 cores VITA® Classical. Indicada para inlays, coroas parciais, coroas e pontes.	●	●	●	●	●	●
<b>HO</b> Indicada para estruturas com propriedades superiores de mascaramento. Mascara o dente pilar descolorido. Disponível em uma cor e pode ser usada em combinação com stains e porcelana (porcelana de corpo, porcelana de esmalte).	-	-	-	-	●	●

● Ideal   ● Muito indicado   - Não indicado

### 2-3. Técnicas recomendadas

Dependendo dos requisitos individuais ou estéticos, as técnicas a seguir podem ser usadas com o sistema cerâmico VINTAGE PRIME PRESS:

#### ■ Técnica de maquiagem

A restauração em contorno total é confeccionada com VINTAGE PRIME PRESS. Após o contorno, VINTAGE Art Universal é aplicado e queimado. Esta técnica é ideal para a fabricação de restaurações finas em cerâmica, como facetas e inlays. Os resultados estéticos podem ser alcançados em curto período de tempo.

#### ■ Técnica Cut-back

A restauração em contorno total é confeccionada com VINTAGE PRIME PRESS e em seguida reduzida; na sequência, a porcelana Esmalte VINTAGE LD é aplicada e queimada. Esta técnica permite criar restaurações altamente estéticas, inclusive em casos nos quais o espaço para porcelana é limitado.

#### ■ Técnica de estratificação (construção total)

A estrutura é criada com VINTAGE PRIME PRESS, em seguida as porcelanas Corpo e Esmalte do sistema VINTAGE LD são aplicadas e queimadas. Esta técnica é ideal para casos que demandem um resultado mais estético, como ocorre em restaurações anteriores.

## 2. Cores disponíveis & determinação de cores



Translucidez	Técnica		
	Maquiagem	Cut-back	Estratificação
E	+++	–	–
HT	+++	+++	++
LT	+++	+++	+++
HO	–	++	+++

+++ Ideal      ++ Muito indicado      – Não indicado

### 2-4. Seleção de cor

A combinação individual de cores será sempre necessária, mas são recomendáveis as combinações a seguir.

Grupo de Cor		Bleach				Cor A					Cor B				Cor C				Cor D				
Cor do dente		BL1	BL2	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4		
E <sup>*1*2</sup>	E-1											●											
	E-2											●											
	E-BL3	–											●										
	E-BL4	–											●										
	E-A1	–				●					–	●				–	●				–		
	E-A2	–				●					–	●				–	●				–		
HT	–	BL3	BL3 BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
LT	–	BL3	BL3 BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
HO <sup>*3</sup>	HO-1																						

\*1 Ajuste a cor através da técnica de maquiagem

\*2 Pastilhas tipo E não são indicadas para prótese fixa (coroas e pontes)

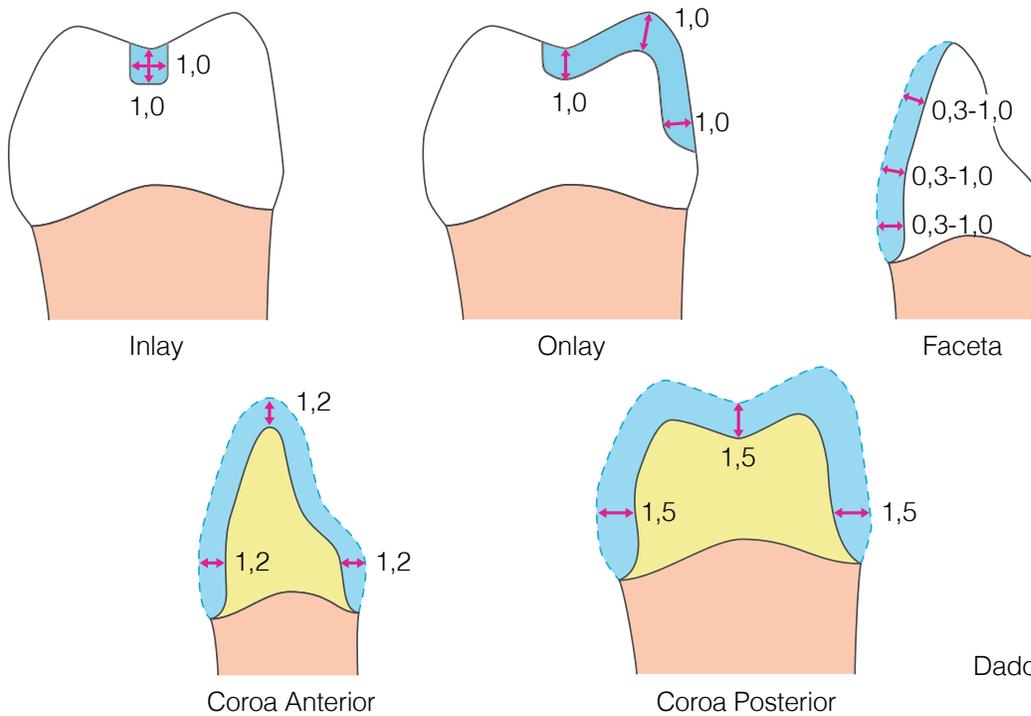
\*3 HO é usada basicamente na estrutura

# 3. Designs de preparo & Design de estrutura

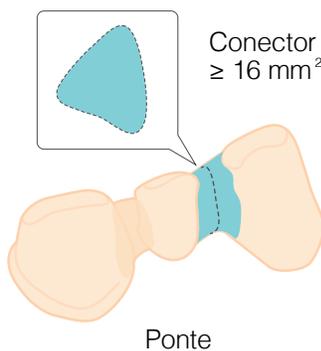
## 3-1. Designs de preparo

O preparo para VINTAGE PRIME PRESS deve ser realizado com base nas orientações gerais para restaurações em cerâmica pura: sem ângulos ou arestas pontiagudas, término com ombros internos arredondados, e garantindo um mínimo de espessura para as paredes da restauração.

Não fabricar pontes de três ou mais elementos incluindo molares!



Dados em milímetros



Ponte

### NOTA

- Não deixe de seguir a espessura mínima indicada para cada restauração.
- A espessura das facetas deve ser de no mínimo 0,3 mm.
- Todos os eixos e ângulos internos devem ser arredondados. É recomendável preparo de ombro.
- A dimensão mínima também deve ser mantida no caso de trabalhos em pontes.

### 3. Designs de preparo & Design de estrutura



#### 3-2. Design de estrutura

As espessuras mínimas indicadas a seguir devem ser asseguradas, de modo a obedecer aos requisitos mínimos para o preparo.

Restauração	Espessura	Área do conector
Inlay, onlay, faceta laminada, coroa parcial	≥ 1,0 mm	-
Faceta fina	≥ 0,3 mm	-
Coroa anterior	Incisal ≥ 1,5 mm Circular ≥ 1,2 mm	-
Coroa posterior	Oclusal ≥ 1,5 mm Circular ≥ 1,5 mm	-
Ponte anterior	Incisal ≥ 1,5 mm Circular ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm <sup>2</sup>
Ponte posterior	Oclusal ≥ 1,5 mm Circular ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm <sup>2</sup>

## 4. Orientações para a prensagem

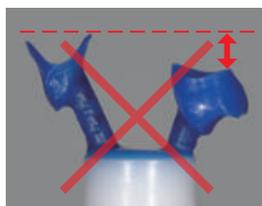
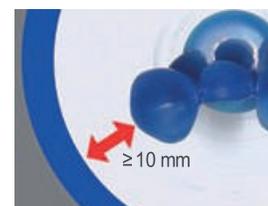
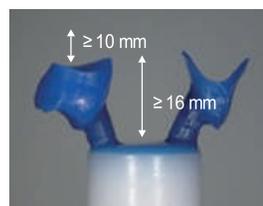
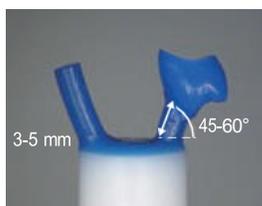
### 4-1. Enceramento

- Use apenas ceras orgânicas para o enceramento, pois estas queimam sem deixar resíduo
- Faça o enceramento de inlay, faceta, coroa ou ponte (anterior) sobre troquéis isolados do modelo
- Crie a forma oclusal funcional e anatômica
- Tome cuidado para evitar sobrecontornar a margem
- Assegure a proporção entre a espessura mínima da cerâmica prensada e a espessura da porcelana de cobertura
- Ao realizar a técnica cut-back ou a técnica de estratificação, não se devem criar bordas afiadas na superfície sobre a qual será aplicada a porcelana de cobertura
- Selecione o anel de revestimento de tamanho apropriado, de acordo com o peso do padrão de cera. Prepare um número apropriado de pastilhas.

Peso do padrão em cera	Número de pastilhas	Tamanho do anel
0,7g ou menos	1	Para misturar 100g de material de revestimento
2,0g ou menos	2	Para misturar 200g de material de revestimento

### 4-2. Instalação de sprues

Instruções para a instalação de sprues



Padrões de cera não localizados na mesma altura.



Padrões de cera de volumes distintos.

#### NOTA

- Instale os sprues na porção mais grossa do enceramento.
- Ao instalar sprues em várias restaurações, todos os padrões de cera deverão possuir o mesmo volume e deverão estar localizados na mesma altura.
- Ao instalar sprue em apenas uma restauração, um sprue fictício deverá ser fixado do lado oposto.

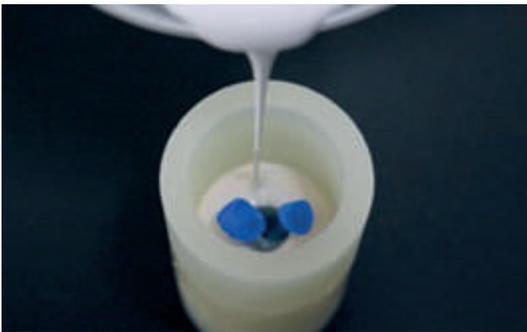
## 4. Orientações para a prensagem

### 4-3. Inclusão

O uso do revestimento Ceravety Press & Cast SHOFU é recomendado. Consulte as instruções de uso do revestimento para obter os parâmetros de processamento detalhados.

1. A concentração do Líquido Ceravety deve primeiro ser ajustada com água destilada. Consulte a tabela a seguir para informações sobre a proporção ideal de mistura.
2. Em seguida, misture com o Pó Ceravety, a vácuo, por um minuto. A proporção líquido / pó recomendada é 20 ml : 100 g.
3. Evite a penetração de bolhas de ar ao vazar o material de revestimento no anel.
4. Posicione a tampa do anel de modo a manter paralelas as superfícies do topo e da base.

Indicações	Quantidade de Líquido Ceravety e de água para 100g de pó	
	Líquido	Água
Faceta laminada, coroa, ponte	8	4
Inlay, onlay	12	16



Evite a penetração de bolhas de ar ao vazar o material de revestimento no anel.



Posicione a tampa do anel de modo a manter paralelas as superfícies do topo e da base.

## 4. Orientações para a prensagem

### 4-4. Pré-aquecimento / queima

Método de queima rápida

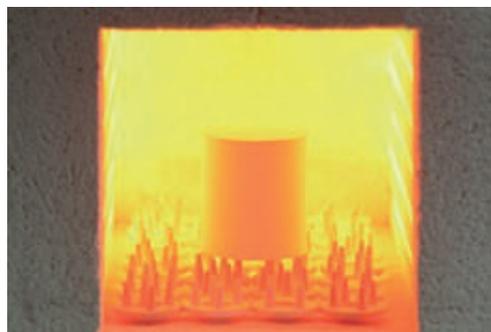
1. No caso de cerâmica prensada, posicione o cilindro pronto no forno à temperatura de 850°C, 20 min após a inclusão (no caso do fabricante da pastilha cerâmica indicar uma temperatura específica, siga a temperatura designada pelo fabricante).
2. Mantenha a temperatura, conforme o tamanho do anel: anel de 100g por 45 min, anel de 200g por 60 min.

Método de queima convencional

1. Aumente a temperatura em 20 °C / min a partir da temperatura ambiente
2. Mantenha a temperatura, de acordo com o tamanho do anel: anel de 100g por 45 min, anel de 200g por 60 min

#### NOTA

- Verifique se a temperatura de pré-aquecimento do forno é a ideal
- Caso ocorra falha na prensagem, é comprovadamente útil aumentar a temperatura do forno de anéis em no mínimo 20°C
- Não realize a queima nos 20 minutos seguintes à inclusão, de modo a evitar obter uma superfície prensada áspera
- Misture bem o material de revestimento, e não aplique vibração excessiva, de modo a evitar que bolhas de ar fiquem presas, criando assim uma superfície áspera após a prensagem.
- A queima deve ser realizada em até 3 horas após a inclusão
- Ceravety Press & Cast endurece em 20 minutos em temperatura normal. No entanto, quando a temperatura ambiente estiver baixa durante o inverno, é possível que leve de 30-40 minutos para endurecer. Certifique-se de não posicionar o anel dentro do forno antes que o material de revestimento endureça completamente. Remova a base do cilindro em até uma hora após a inclusão. Caso contrário, a remoção pode se tornar difícil.



Certifique-se de que o anel de revestimento esteja completamente pré-aquecido antes da prensagem.

## 4. Orientações para a prensagem

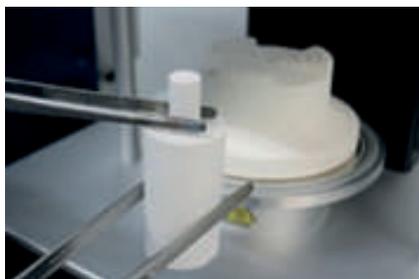


### 4-5. Prensagem

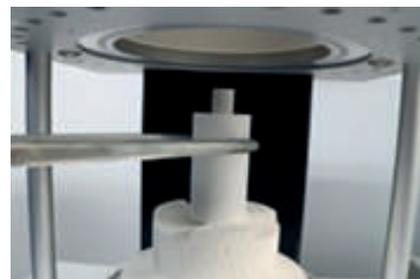
- Remova o cilindro de revestimento do forno de anéis imediatamente após o ciclo de pré-aquecimento a 850°C por 1 hora. Esta etapa não deve levar mais de 30 segundos, para prevenir o resfriamento excessivo do anel de revestimento.
- Insira as pastilhas VINTAGE PRIME PRESS e pressione o êmbolo no interior do cilindro quente; em seguida posicione o cilindro no centro do forno de prensagem quente e inicie o programa de prensagem.



Posicione a pastilha VINTAGE PRIME PRESS no anel de revestimento quente com a marca da cor virada para cima.



A seguir posicione o êmbolo no interior do cilindro de revestimento quente.



Posicione o anel de revestimento completo no centro do forno de prensagem pré-aquecido.

#### Programa de prensagem

Programat EP600 / EP3000 / EP5000 (Ivoclar Vivadent)

Sistemas de cor	E, HT, LT, HO	
Tamanho de anel	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	
Taxa de aquecimento	60 °C / min	
Temperatura final	905 °C	920 °C
Tempo de espera	20 min	25 min
Velocidade de interrupção	300 µm / min	

Diminua a temperatura final de 5 a 10 °C se usar êmbolo descartável.

O programa pré-estabelecido para cada cor de IPS e.max Press também se aplica.

#### Austromat 654i (Dekema)

Sistemas de cor	E	HT, LT, HO	E, HT, LT, HO
Tamanho de anel	100 g		200 g
Temperatura inicial	700 °C		
Taxa de aquecimento	60 °C / min		
Temperatura final	915 °C	910 °C	925 °C
Tempo de espera	20 min		30 min
Duração da prensagem	Auto		
Nível de prensagem	5		6

Diminua a temperatura final de 5 a 10 °C se usar êmbolo descartável.

O programa pré-estabelecido para cada cor de IPS e.max Press também se aplica.

## 4. Orientações para a prensagem

Vario Press 300/300.e/300.e ZR (Zubler)

Sistemas de cor	E, HT, LT, HO	
Tamanho de anel	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	
Taxa de aquecimento	60 °C / min	
Temperatura final	910 °C	915 °C
Tempo de espera	15 min	25 min
Duração da prensagem	6 min	8 min
Nível de prensagem	baixo	
Nível de vácuo	700 mmHg	

Diminua a temperatura final de 5 a 10 °C se usar êmbolo descartável.

Consulte o programa de PRENSAGEM AVANÇADA para cada cor de IPS e.max Press caso esteja utilizando Vario Press 300.e ou Vario Press 300 e ZR

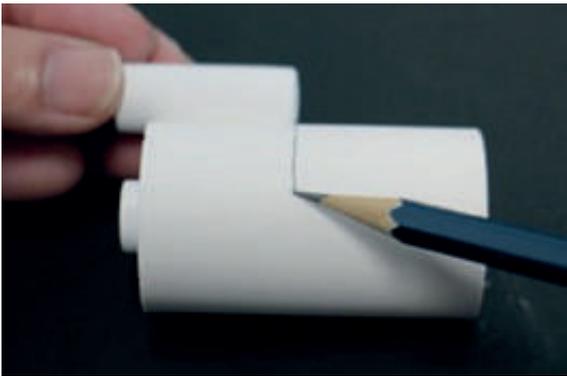
### NOTA

- Antes de posicionar o anel de revestimento em um forno de queima, certifique-se de que a temperatura foi restaurada até o valor indicado.
- Remova o cilindro de revestimento do forno de anéis imediatamente após a conclusão do ciclo de pré-aquecimento.
- Em caso de formação de camada de reação na cerâmica prensada, encurte o tempo em 1 a 5 minutos, ou reduza a temperatura de prensagem em 1 a 5 °C.
- Em caso de falta de pressão, aumente o tempo de espera em 1 a 5 minutos, ou incremente a temperatura de prensagem em 1 a 5 °C.
- As condições ideais de prensagem variam dependendo do tipo, do modelo e das tensões operacionais do forno de prensagem. Caso a superfície ou a transparência da restauração não corresponda aos resultados de prensagem alcançados normalmente, o procedimento de prensagem deverá ser ajustado. É essencial que sejam levados a cabo testes de prensagem antes da realização das restaurações definitivas.
- Siga as instruções de uso do fabricante do forno de prensagem.

## 4. Orientações para a prensagem

### 4-6. Desinclusão

- Desinclua a restauração quando o cilindro estiver resfriado até a temperatura ambiente.
- Marque o comprimento do êmbolo no anel de revestimento resfriado.
- Separe o anel de revestimento usando um disco separador.

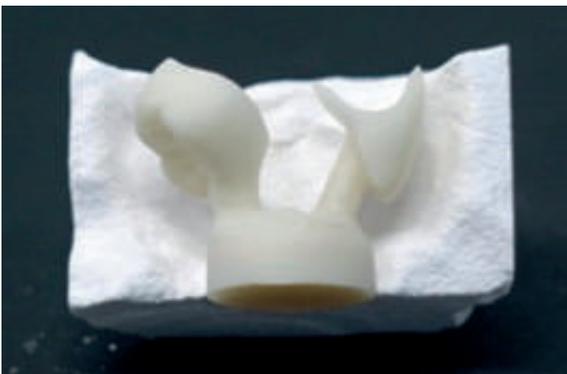


Marque o comprimento do êmbolo



Separe o anel de revestimento usando um disco separador

- Desinclua grosseiramente com esferas de vidro a uma pressão de aproximadamente 0,2-0,4 MPa (2-4 bar).
- A desinclusão definitiva acontece com óxido de alumínio ( $Al_2O_3$ ) a uma pressão de aproximadamente 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).
- Observe a direção e a distância do jateamento para evitar danos às peças durante a desinclusão.



Desinclusão com esferas de vidro com pressão de aproximadamente 0,2-0,4 MPa (2-4 bar)



Objetos totalmente desincludidos após desinclusão definitiva com óxido de alumínio ( $Al_2O_3$ ) com pressão de aproximadamente 0,2-0,3 MPa (2-3 bar)

## 4. Orientações para a prensagem

### 4-7. Acabamento

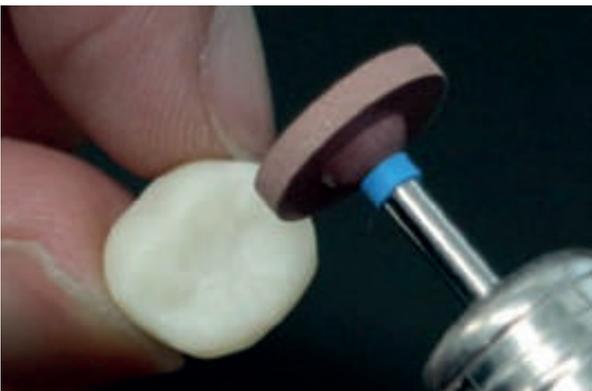
- Umedeça a área de corte e corte usando um disco diamantado fino na altura de aproximadamente 2 mm acima do ponto de conexão. Cuidado para evitar o superaquecimento da cerâmica. Recomenda-se empregar velocidade baixa e pressão leve.
- Suavize as áreas de conexão dos sprues com Dura-Green DIA ou outros instrumentos diamantados
- Verifique o encaixe da restauração após remover o espaçador do troquel e, caso seja necessário, dê polimento às áreas de encaixe com um disco diamantado ou com Dura-Green DIA
- Dê contorno, forma final e textura à superfície usando Dura-Green DIA ou outros polidores apropriados
- Verifique a oclusão e ajuste adequadamente com um polidor (se necessário). Em seguida, dê pré-polimento com polidores de silicone (recomenda-se ZiLMaster médio / fino)
- Limpe rapidamente a restauração com óxido de alumínio ( $Al_2O_3$ ) a uma pressão de aproximadamente 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) e na sequência com um limpador ultrassônico ou a vapor.



Use um disco diamantado fino em velocidade baixa para cortar os sprues



Dê forma com Dura-Green DIA



ZiLMaster é recomendado para acabamento e polimento

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



### 5-1. Técnica Cut-back

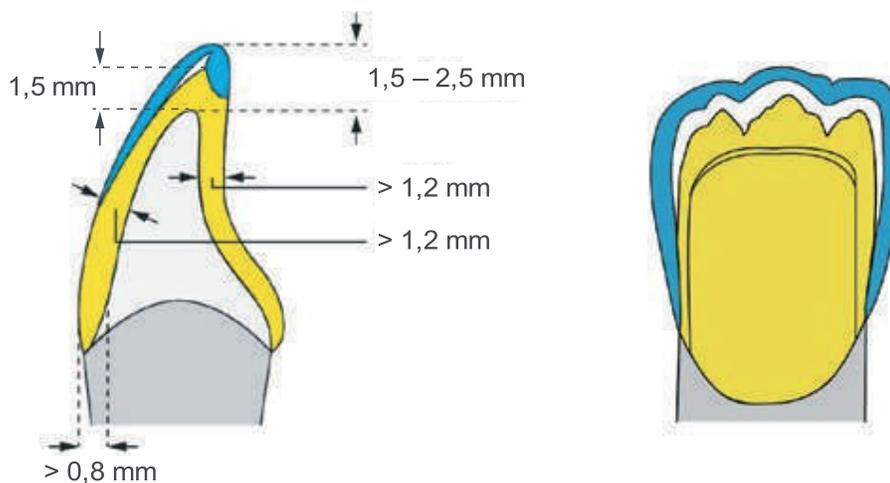
A restauração totalmente contornada é criada com VINTAGE PRIME PRESS, e em seguida reduzida. Na sequência, a porcelana Esmalte de VINTAGE LD é aplicada e queimada. Esta técnica permite obter restaurações altamente estéticas, inclusive em casos nos quais o espaço para porcelana é reduzido.



Translucidez	Técnica
	Cut-back
E	-
HT	+++
LT	+++
HO	++

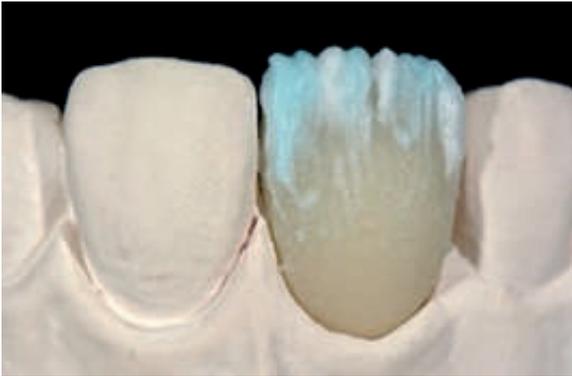
+++ Ideal      ++ Muito indicada      - Não indicada

Diagrama de estratificação com técnica cut-back



- VINTAGE LD Esmalte Opal
- VINTAGE LD Opal Translúcido ou Pós de efeito
- VINTAGE PRIME PRESS

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



A aplicação do Opal Translúcido ou dos Pós de Efeito ajuda a criar uma aparência natural na área incisal



Complete a restauração com porcelana Opal Esmalte

### NOTA

- O tempo de secagem deve ser alterado dependendo do tamanho da restauração a ser queimada (restaurações podem explodir dentro do forno no caso de permanência de umidade em seu interior)
- A porcelana de esmalte deve ser aplicada com um leve excesso, considerando a contração de queima.
- Antes de aplicar porcelana de correção na área seca, umedeça a área previamente com pincel umedecido com água

### Ciclo de queima de VINTAGE LD

	Wash	1. Esmalte Efeito Corpo	2. Esmalte Efeito Corpo	Glaze	Correção	Correção-Glaze
Temp. de secagem (°C)	400	400	400	450	400	400
Secagem (min)	3-4	4-5	3-5	3-5	3-5	3-5
Pré-aquecimento (min)	1	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2
Início do vácuo (°C)	400	400	400	—	400	400
Temp. inicial (°C/min)	45	45	45	55	55	55
Temp. final (°C)	780	760-770	760-770	750-760	720	730
Fim do vácuo (°C)	780	760-770	760-770	—	720	730
Espera (min)	1.0	1.0	0.5	1.0	0.5	1.0

As condições ideais de queima variam conforme os diferentes designs de estrutura e tensões operacionais dos fornos de porcelana. É fundamental realizar queimas de teste antes de queimar as restaurações definitivas.

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



Após a queima de correção, a superfície fica com uma aparência levemente brilhante



Contorne a forma final e a textura superficial usando Dura-Green DIA ou outros polidores apropriados

### Acabamento

- Dê contorno à forma final e a textura superficial usando Dura-Green DIA ou outros polidores apropriados
- Verifique a oclusão e ajuste apropriadamente por meio de polimento (se necessário)
- Em seguida, dê um pré-polimento com polidores de silicone (ZilMaster / SoftCut PA)
- Limpe a restauração com óxido de alumínio ( $Al_2O_3$ ) a uma pressão de aproximadamente 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) e em seguida com um limpador a vácuo ou ultrassônico
- Aplique stains e glaze na restauração conforme descrito no capítulo 5-3. “Maquiagem / Glazeamento”

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem

### 5-2. Técnica de estratificação

Esta técnica é indicada quando se busca estética avançada, como em restaurações anteriores. O design da estrutura é criado com VINTAGE PRIME PRESS, levando em conta que a espessura da camada das massas de porcelana VINTAGE LD subsequentes não pode exceder 2 mm.



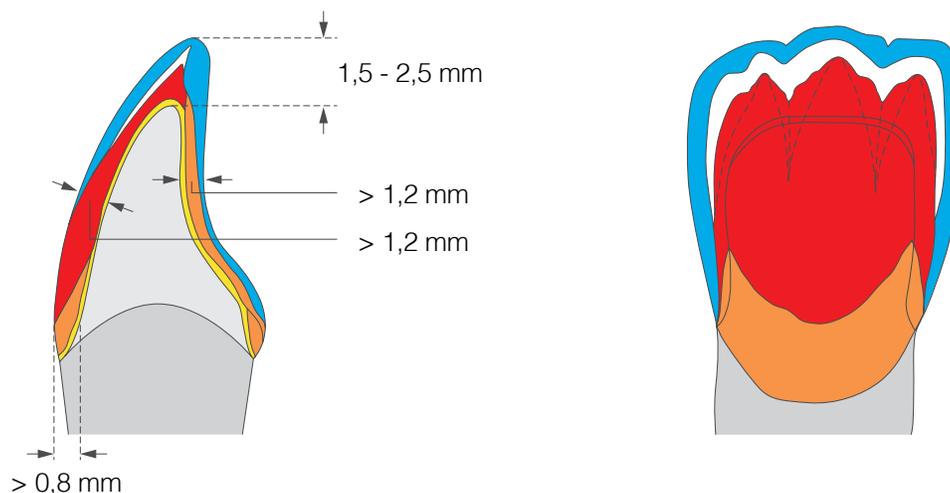
Translucidez	Técnica
	Estratificação
E	–
HT	++
LT	+++
HO	+++

+++ Ideal

++ Indicado

– Não indicado

Diagrama de estratificação



- VINTAGE LD Esmalte Opal
- VINTAGE LD Efeito Esmalte
- VINTAGE LD Corpo
- VINTAGE LD Dentina Opaca
- VINTAGE PRIME PRESS

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



Aplicação de Dentina Opaca às áreas cervical e incisal



Aplicação de porcelana Corpo passo a passo



Criação da estrutura de mamelos com base na dentição natural



A aplicação do Opal Translúcido ou Pós de Efeito ajuda a criar uma aparência natural na área incisal



A porcelana Esmalte deve ser aplicada com um leve excesso, considerando a retração de queima

### NOTA

- O tempo de secagem deve ser alterado dependendo do tamanho da restauração a ser queimada (restaurações podem explodir dentro do forno no caso de permanência de umidade em seu interior)
- A porcelana de esmalte deve ser aplicada com um leve excesso, considerando a contração de queima
- Antes de aplicar porcelana de correção na área seca, umedeça antes a área com pincel umedecido com água
- Após o contorno, devolver a restauração ao modelo. Caso a restauração requeira uma camada adicional, aplique os pós de porcelana VINTAGE LD necessários à restauração pré-queimada e proceda a uma segunda queima de corpo

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem

### Ciclo de queima

Consulte as informações precedentes sobre o ciclo de queima.

As condições ideais de queima variam conforme os diferentes designs da estrutura e tensões operacionais dos fornos de porcelana. É fundamental realizar queimas de teste antes de queimar as restaurações definitivas.

Se necessário, adicione porcelana de correção para compensar as áreas que não ficaram suficientemente espessas, e queime.



Restauração após a primeira queima



Complete a restauração com porcelana Esmalte Opal e proceda a uma 2ª queima de Corpo



Contorne a forma final e textura de superfície usando Dura-Green DIA ou outros polidores de silicone

### Acabamento

- Dê contorno à forma final e a textura superficial usando Dura-Green DIA ou outros polidores apropriados
- Verifique a oclusão e faça os ajustes apropriados por meio de polimento (se necessário)
- Em seguida, dê um pré-polimento com polidores de silicone (ZilMaster / SoftCut PA)
- Limpe a restauração com óxido de alumínio ( $Al_2O_3$ ) a uma pressão de aproximadamente 0,1-0,2 MPa (1-2 bar) e em seguida com um limpador a vapor ou ultrassônico
- Aplique stains e glaze na restauração conforme descrito no capítulo 5-3. “Maquiagem / Glazeamento”
- Se, após o glazeamento, houver necessidade de correção, aplique pó para correção na superfície asperizada e pré-umedecida e proceda a queima de correção.

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



### 5-3. Maquiagem / Glazeamento

Para maquiagem / glazeamento de restaurações com VINTAGE PRIME PRESS, use o Sistema de Stains VINTAGE Art Universal. Os stains fluorescentes de baixa fusão VINTAGE Art Universal foram desenvolvidos para realizar modificações internas e externas em todos os materiais cerâmicos existentes, incluindo VINTAGE PRIME PRESS. De modo muito simples, você pode reproduzir qualquer característica do dente natural, com aparência vital.



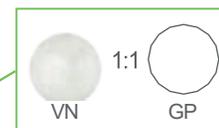
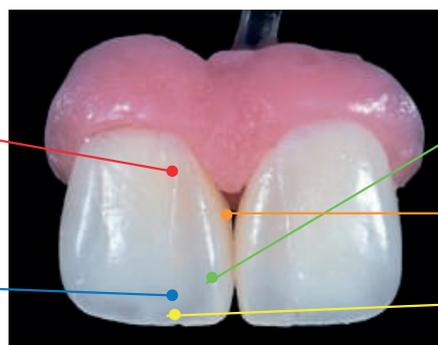
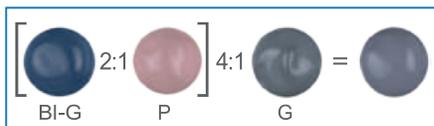
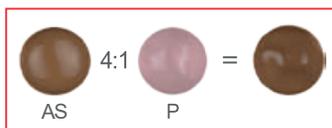
Aplicação de Glaze GP-F



O-Br aplicada na área da fissura



Ajuste de cor com VINTAGE Art Universal



## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem

### Restaurações finais



Dentes: 11 e 21

Caso: Faceta laminada parcial

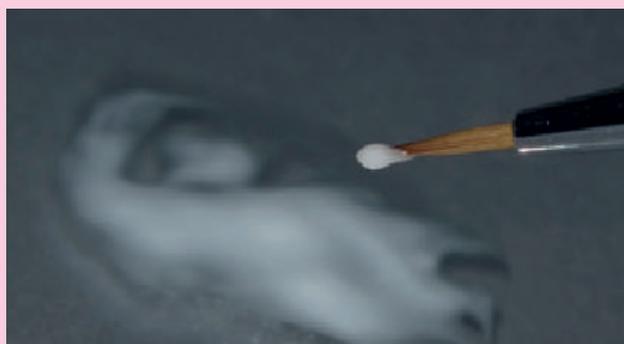
Materiais usados: VINTAGE PRIME PRESS (E-BL3),  
VINTAGE Art Universal

#### VINTAGE Art Universal YAMAMOTO LIQUID \*

(Líquido de mistura True colour)

Conteúdo: 50 ml

Líquido de mistura com índice de refração similar ao do vidro. A mistura com os stains e glazes VINTAGE Art Universal já mostra sua cor e efeitos finais antes mesmo da queima.



Pó para glaze misturado com  
Líquido VINTAGE Art Universal



Pó para glaze misturado com  
VINTAGE Art Universal YAMAMOTO LIQUID

\* Makoto Yamamoto, desenvolvedor do YAMAMOTO LIQUID, é o autor de "The Metal-Ceramics – Principles and Methods of Makoto Yamamoto", e o inventor de porcelanas tais como Opal e de Ombro. Ele também foi o Consultor Técnico Sênior da SHOFU e o designer de todas as porcelanas SHOFU.

## 5. Queima de aplicação de correção e maquiagem



### Ciclo de queima de VINTAGE Art Universal

	Maquiagem interna/externa da porcelana / Glazeamento dissilicato de lítio
Temperatura de secagem (°C)	400
Secagem (min)	6 (7-8 <sup>*3</sup> )
Fechamento (min)	1
Pré-aquecimento (min)	1
Taxa de aquecimento (°C/min)	50
Temperatura de queima (°C) <sup>*1</sup>	730
Espera (min)	1
Vácuo /atmosfera <sup>*2</sup>	Vácuo
Início de vácuo (°C)	450
Final de vácuo (°C)	720

<sup>\*1</sup> VINTAGE Art Universal pode ser queimado a 730 °C ou a temperaturas superiores.  
Caso o brilho da superfície seja insuficiente, aumente a temperatura de queima.

<sup>\*2</sup> Vácuo 1,3 – 8,0 kPa / vácuo total

<sup>\*3</sup> Ao usar YAMAMOTO LIQUID

#### NOTA

As condições de queima podem variar dependendo do design da estrutura e das tensões operacionais do forno para porcelana. Por isso, recomenda-se proceder a uma queima de teste para conhecer as condições de queima e resultados apropriados. As misturas de stains e glaze com YAMAMOTO LIQUID devem ser pré-secadas por aproximadamente 1-2 minutos a mais em relação a misturas com VINTAGE Art Universal LIQUID.

Para mais informações, consulte as instruções de uso ou as informações avançadas sobre o produto VINTAGE Art Universal.

## 6. Problemas & Soluções

Produto	Problema	Causa	Solução	Nota
VINTAGE PRIME PRESS	Prensagem insuficiente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Espessura insuficiente da cera</li> <li>2. Temperatura das muflas de pré-aquecimento muito baixa</li> <li>3. Temperatura de prensagem muito baixa</li> <li>4. Pressão insuficiente</li> <li>5. O posicionamento dos padrões de cera no anel está desigual</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantir um mínimo de 1,0mm de cera</li> <li>2. Aumentar a temperatura de pré-aquecimento em no mínimo 20 °C</li> <li>3. Aumentar a temperatura de prensagem</li> <li>4. Aumentar a pressão (máximo 0.5 MPa)</li> <li>5. Nivelar a altura dos padrões de cera no anel</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantir espaço suficiente para a cerâmica prensada</li> <li>2. Pré-aquecer o anel</li> <li>3. Aumentar a temperatura de prensagem para garantir um fluxo suave da pastilha prensada</li> <li>4. Consultar as instruções do fabricante do forno de prensagem para conhecer a pressão ideal</li> <li>5. Posicionar os padrões de cera em altura uniforme ao realizar o enceramento</li> </ol>
	Superfície áspera	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pressão muito elevada</li> <li>2. Duração muito longa da prensagem</li> <li>3. Temperatura de prensagem muito elevada</li> <li>4. Mistura insuficiente do material de revestimento</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reduzir a pressão</li> <li>2. Reduzir o tempo de prensagem em 1 a 5 minutos</li> <li>3. Reduzir a temperatura de prensagem em 1 a 5 °C</li> <li>4. Misturar o material de revestimento adequadamente</li> </ol>	Prensagem sob condições ideais
	Molde quebrado	A distância entre o padrão de cera e a parede externa está muito reduzida	Manter distância de no mínimo 10 mm em relação à parede externa	Consultar as instruções do forno de prensagem para uma pressão ideal. Na prensagem de restaurações individuais, a pressão costuma ser superior em comparação à prensagem de múltiplas restaurações.
	Excesso de material na cerâmica prensada	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anel quebrado durante a queima</li> <li>2. Pressão muito elevada</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Não posicionar o anel no forno antes que o material de revestimento endureça completamente.</li> <li>2. Reduzir a pressão</li> </ol>	Posicionar o anel no forno dentro de 20-60 minutos após a inclusão
	Descoloração violeta na superfície	Temperatura de prensagem muito elevada	Diminuir a temperatura de prensagem em 20 a 30 °C	Prensagem sob condições ideais
	VINTAGE LD	Surge uma camada branca após a queima	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Temperatura de queima baixa</li> <li>2. Secagem insuficiente</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aumentar temperatura de queima ou prolongar tempo de espera após a queima.</li> <li>2. Aumentar a temperatura de secagem ou prolongar o tempo de secagem</li> </ol>
VINTAGE Art Universal		Brilho insuficiente após queima de glaze	Camada de glaze muito fina	Engrossar camada de glaze
	A superfície se torna esbranquiçada após a queima de glaze	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. A camada de GP-F está muito grossa</li> <li>2. A queima sob vácuo não foi efetuada quando foi misturado YAMAMOTO LIQUID com pó para Glaze ou Stain Universal</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aplicar uma fina camada</li> <li>2. Queimar sob vácuo</li> <li>3. Evitar qualquer contaminação com água</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. GP-F transmite fluorescência suficiente, mesmo com uma camada fina.</li> <li>2. Confirmar o ciclo de queima e as condições do forno de porcelana</li> <li>3. Não aplicar esta mistura para umedecer a porcelana ou estruturas</li> </ol>

Fotos cedidas por:

Takayuki Kobayashi, TD, Felicita Dental Lab, Japão (capa, página 8)

Tatsuya Urisaka, TD, Lucent Dental Laboratory, Japão (página 9)

Jun Iwata, DDS, PhD, Iwata Dental Office, Japão (página 9)

Keita Fujisaki, Representante da Charm Dental Design, Japão (página 27)

Yusuke Nakamura, TD, Dental Lab Benefit Technology, Japão (página 28)

\* VITA é uma marca registrada VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Alemanha.



**SHOFU INC.**

11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine, Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan

**SHOFU DENTAL BRASIL COMERCIO DE PRODUTOS ODONTOLÓGICOS LTDA.**

AV FAGUNDES FILHO, 134, CONJ 61, VILA MONTE ALEGRE, SAO PAULO, SP, 04304-000, Brasil

[www.shofu.com](http://www.shofu.com)



Desde 1977

**Labordental**

Transformando o sorriso em estilo de vida.

**Distribuidor no Brasil**

Av. Aratãs, 164 - São Paulo, SP ▲04081-000 📞 (11) 5542.5855 📞 (11) 98919.4084 📧 [vendas@labordental.com.br](mailto:vendas@labordental.com.br) 🌐 [labordental.com.br](http://labordental.com.br) 📱 [labordental1977](https://www.instagram.com/labordental1977)