

VITA YZ[®] SOLUTIONS

Instrucciones de uso



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 2023-03

VITA – perfect match.

VITA

> 1. Sistema de materiales/procesos

- 1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación 3
- 1.2 Opciones de flujo de trabajo/proceso de confección 4

> 2. Proceso CAD/pautas de diseño

- 2.1 Parámetros de diseño. 5
- 2.2 CAD: diseño de restauraciones completamente anatómicas 6
- 2.3 CAD: diseño de la estructura de restauraciones recubiertas 6
- 2.4 CAD: diseño de los conectores. 7
- 2.5 CAD: posicionamiento de la restauración en la pieza en bruto . . 7
- 2.6 CAD: utilización de los conectores. 8
- 2.7 CAD: utilización de los soportes de sinterización 9

> 3. Proceso CAM/repasado

- 3.1 Confección CAM/factor de aumento 10
- 3.2 Repasado de las restauraciones sin soporte de sinterización. . . 11
- 3.3 Repasado de las restauraciones con soporte de sinterización . . 12
- 3.4 Realización de la cocción de limpieza 13

> 4. Coloración/sinterización

- 4.1 (Opciones de) flujo de trabajo para la técnica de coloración/
sinterización 14
- 4.2 Coloración manual mediante la técnica de inmersión 15
- 4.3 Coloración manual mediante aplicación con pincel 17
- 4.4 Notas sobre la utilización de los líquidos de coloración 19
- 4.5 Secado de las restauraciones. 20
- 4.6 Preparación para el proceso de sinterización 21
- 4.7 Programas de sinterización del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/
6100 MS 23
- 4.8 Sinterización en el modo Speed tras la coloración manual . . . 24
- 4.9 Sinterización en aparatos de otros fabricantes. 24
- 4.10 Repasado tras el proceso de sinterización 25
- 4.11 Cocción de regeneración tras el mecanizado 25

> 5. Restauración monolítica

- 5.1 (Opciones de) flujo de trabajo para restauración monolítica . . 26
- 5.2 Pulido de alto brillo antes de la caracterización/del glaseado . . 27
- 5.3 Acabado mediante caracterización/glaseado 28
- 5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado 29

> 6. Restauración parcial o completamente recubierta

- 6.1 (Opciones) de flujo de trabajo para restauraciones recubiertas . 30
- 6.2 Cut back y recubrimiento parcial 31
- 6.3 Recubrimiento completo mediante la técnica de estratificación 32
- 6.4 Acabado de la reconstrucción recubierta 33

> 7. Reproducción del color/proceso de cocción

- 7.1 Reproducción del color mediante aplicación con pincel. 34
- 7.2 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje 35
- 7.3 Reproducción del color mediante la técnica de estratificación. . 37
- 7.4 Cocción de limpieza 39
- 7.5 Parámetros de sinterización. 39
- 7.6 Cocción de maquillajes. 41
- 7.7 Cocciones para el recubrimiento con VITA LUMEX AC. 42

> 8. Datos técnicos/información

- 8.1 Datos técnicos y físicos 43
- 8.2 Composición química 43
- 8.3 Finalidad prevista 44
- 8.4 Grupo de pacientes destinatario 44
- 8.5 Usuario previsto 44
- 8.6 Sinopsis de indicaciones 44
- 8.7 Contraindicaciones 45
- 8.8 Seguridad del producto 45
- 8.9 Notas generales sobre la manipulación 46
- 8.10 Higiene y seguridad laboral 46
- 8.11 Conservación/eliminación 46
- 8.12 Fichas de datos de seguridad 47
- 8.13 Explicaciones de símbolos 47
- 8.14 Sinopsis de variantes, geometrías
y colores 48
- 8.15 Compatibilidad de sistemas 49
- 8.16 Soluciones de sistema VITA 50

Explicación de símbolos:



Información sobre el sistema
o la tecnología

Nota



Atención



Proceso



Referencia



Consejos

1. Sistema de materiales/procesos

Nota

- ¿Qué? VITA YZ SOLUTIONS abarca piezas en bruto de dióxido de circonio en cuatro niveles de translucidez, con componentes de sistema armonizados para lograr una reproducción cromática fiable.
- ¿Para qué? Las piezas en bruto de VITA YZ sirven para la confección de reconstrucciones total o parcialmente recubiertas y puentes monolíticos en los grupos anterior y posterior.
- ¿Con qué? Las piezas en bruto VITA YZ están disponibles en múltiples variantes: T (Translucent), HT (High Translucent), ST (Super Translucent), XT (Extra Translucent), White (sin colorear), Color (monocromo, de color dental), Multicolor (policromo, de color dental).

1.1 Conceptos de tratamiento y posibilidades de manipulación

Tipo de material	Técnica de coloración manual	Solución monolítica	Soluciones parcial y totalmente recubiertas	
		Técnica de maquillaje	Recubrimiento parcial	Recubrimiento completo Técnica de estratificación
VITA YZ XT	Aplicación con pincel	●	●	○
VITA YZ ST	Aplicación con pincel	●	●	○
VITA YZ HT	Aplicación con pincel	○	○	●
VITA YZ T	Técnica de inmersión	—	○	●

● recomendado

○ posible

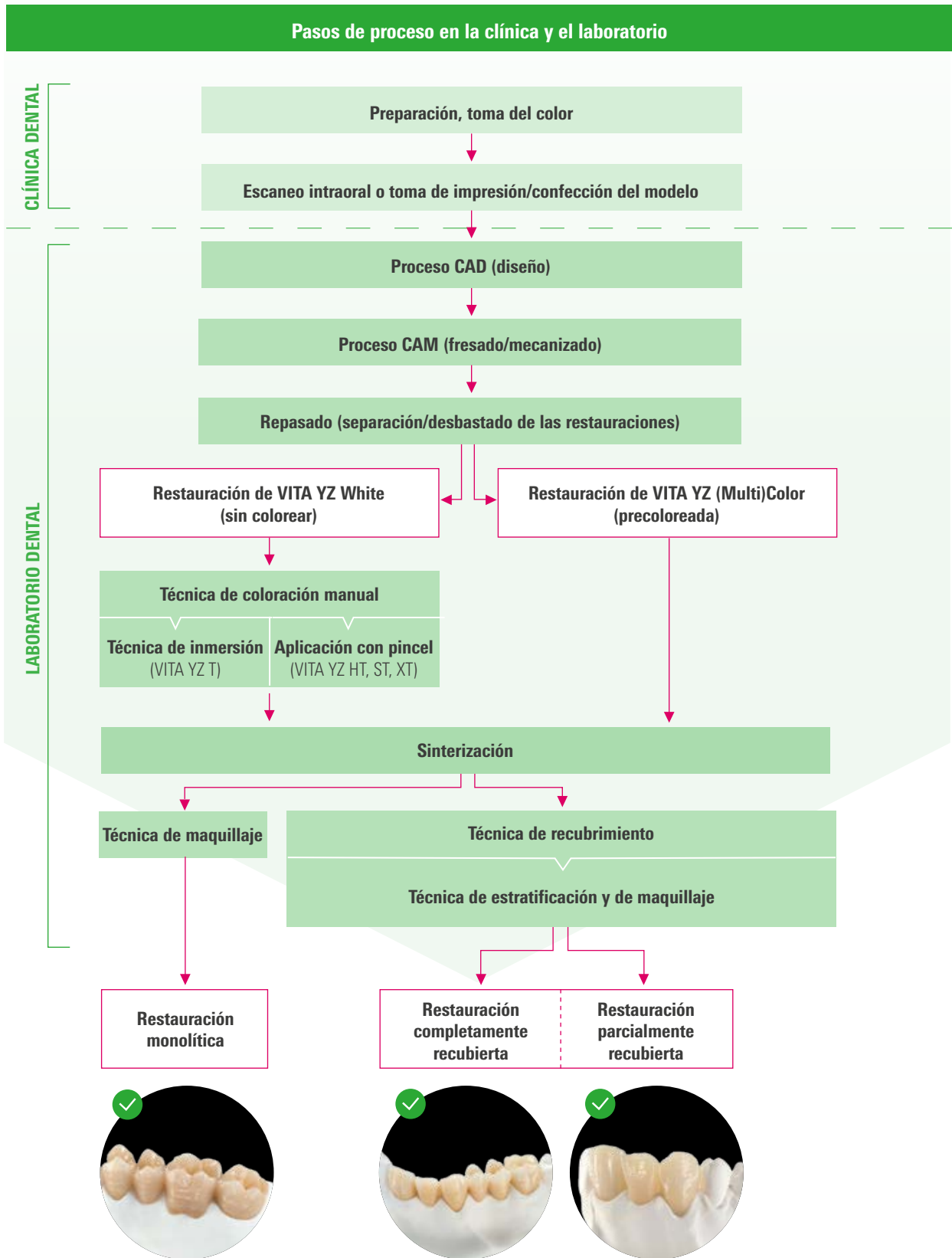
✗ no es posible

— no recomendado

Nota:

- Materiales VITA disponibles para las opciones de manipulación anteriormente mencionadas:
 - **Técnica de coloración:** VITA YZ XT SHADE LIQUID, VITA YZ ST SHADE LIQUID, VITA YZ HT SHADE LIQUID y VITA YZ EFFECT LIQUID principalmente para la aplicación con pincel y VITA YZ T COLORING LIQUID para la técnica de inmersión (utilizar antes de la sinterización).
 - **Técnica de maquillaje:** VITA AKZENT Plus STAINS y GLAZE para la caracterización cromática y el glaseado de restauraciones de VITA YZ.
 - **Recubrimiento (técnica de estratificación):** VITA LUMEX AC para el recubrimiento de estructuras de coronas y puentes.

1.2 Opciones de flujo de trabajo/de proceso para las variantes de confección



2. Proceso CAD/pautas de diseño

2.1 Parámetros de diseño

Todos los datos se refieren a restauraciones sinterizadas.	Grosor de pared mínimo en mm				Secciones de los conectores en mm ²				
		VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST**	VITA YZ XT	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST	VITA YZ XT
Inlay, onlay, carilla	incisal oclusal circular	0,5 0,5 0,4	0,5 0,5 0,4	0,6 0,6 0,5	0,8 0,8 0,7	–	–	–	–
Corona anterior y posterior (completamente anatómica o estructura)	incisal oclusal circular	0,5 0,5 0,4	0,5 0,5 0,4	0,6 0,6 0,5	0,8 0,8 0,7	–	–	–	–
Puentes y estructuras de puentes de dientes anteriores completamente anatómicos con un pónico*	incisal circular	0,5 0,5	0,5 0,5	0,6 0,6	1,0 0,8	7	7	9	9
Puentes y estructuras de puentes de dientes posteriores completamente anatómicos con un pónico*	oclusal circular	0,6 0,5	0,6 0,5	0,7 0,6	1,2 1,0	9	9	12	12
Puentes y estructuras de puentes de dientes anteriores completamente anatómicos de varias piezas con dos pónicos	incisal circular	0,6 0,5	0,6 0,5	0,8 0,6	–	9	9	12	–
Puentes y estructuras de puentes de dientes posteriores completamente anatómicos de varias piezas con dos pónicos	oclusal circular	0,7 0,6	0,7 0,6	0,8 0,6	–	12	12	15	–
Puentes con una pieza en extensión	incisal oclusal circular	0,7 0,7 0,5	0,7 0,7 0,5	0,8 0,8 0,6	–	12	12	15	–

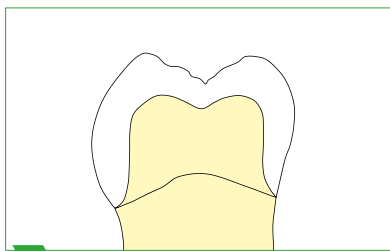
*) VITA YZ XT está limitado a puentes de, como máximo, 3 piezas.

***) En Canadá, VITA YZ ST está limitado a puentes de 6 piezas.

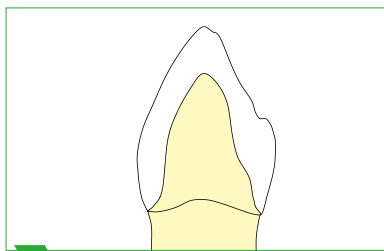
Nota:

- Los grosores de pared mínimos se refieren a las restauraciones una vez sometidas a la sinterización final.
- La dimensión mesiodistal de la pieza en extensión debe ser aproximadamente un tercio más estrecha.

2.2 CAD: diseño de restauraciones completamente anatómicas



1 Diseño de corona de diente posterior



2 Diseño de corona de diente anterior

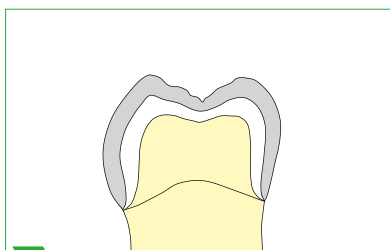
Nota:

- Se deben respetar los grosores de pared mínimos aplicables para la respectiva variante de material.
- Se debe procurar obtener un grosor de pared uniforme.

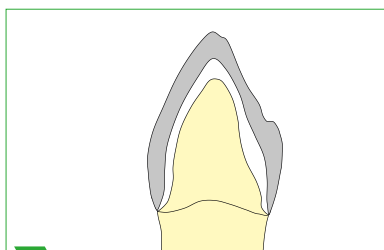
Referencia:

- Las instrucciones de preparación adaptada a la cerámica se encuentran en el folleto "Aspectos clínicos", ref. 1696.

2.3 CAD: diseño de la estructura de restauraciones recubiertas



1 Diseño de la estructura de diente posterior



2 Diseño de la estructura de diente anterior

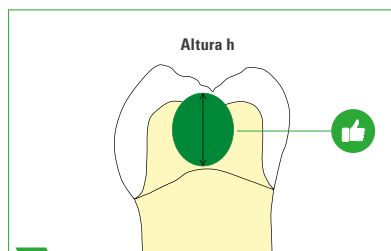
Nota:

- Además, debe evitarse siempre la formación de bordes afilados en la estructura.
- Deben respetarse los grosores de pared mínimos de las estructuras.
- Al diseñar estructuras debe obtenerse una forma dental anatómica reducida.
- Las cúspides deben estar apoyadas siguiendo el recorrido anatómico.
- El grosor de capa para la configuración de un recubrimiento cerámico debe ser homogéneo sobre toda la superficie a recubrir.
- El grosor de la capa de cerámica de recubrimiento no debe exceder los 2 mm en total (el grosor óptimo se sitúa entre 0,7 y 1,2 mm).

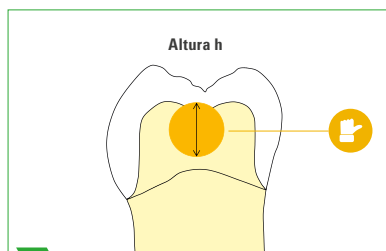
Atención:

- En restauraciones implantoportadas, en función del proceso de confección, el pilar puede tener bordes afilados que, después de un cierto tiempo de uso, pueden dar lugar a fracturas dependiendo del diseño de las supraestructuras de dióxido de circonio. En general, deben evitarse dichos bordes afilados (p. ej., se pueden redondear con cera antes del escaneo).

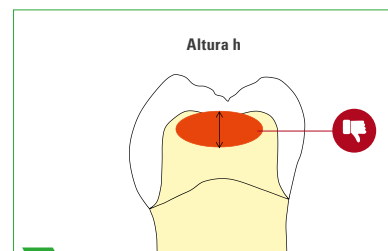
2.4 CAD: diseño de los conectores



1 Máxima altura posible (h)



2 La altura (h) es igual a la anchura

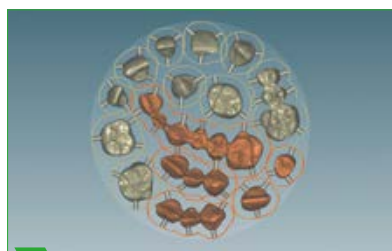


3 La altura (h) es inferior a la anchura

Nota:

- La altura de las superficies de los conectores debe ser lo mayor posible (fig. 1).
- La altura debe ser igual o mayor que la anchura (figs. 1 y 2).
- Hay que evitar siempre que se produzcan muescas o cantos pronunciados.

2.5 CAD: posicionamiento de la restauración en la pieza en bruto



1 Posicionamiento de restauraciones en el disco (software CAM)



2 El lado impreso se corresponde con el lado incisal u oclusal

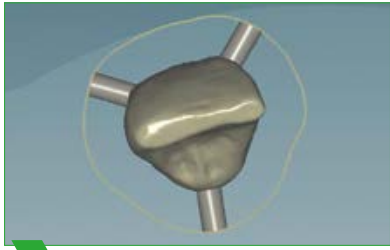
Nota:

- Debe procurarse que los límites de la zona de fresado de los objetos se solapen, pero sin penetrar en otras restauraciones (excepción: restauraciones que incorporan conectores comunes).

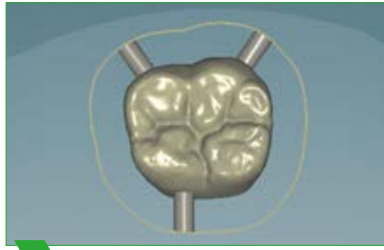
Atención:

- En los diseños de puentes extensos se debe posicionar la arcada dentaria en paralelo al borde del disco.
- El lado impreso en color de un disco Multicolor se corresponde con el lado incisal/oclusal, y el lado opuesto se corresponde con el lado cervical (cromático).
- Se deben posicionar los discos Multicolor en la unidad CAM de manera que el lado impreso en color esté orientado conforme al lado incisal/oclusal de la restauración.
- El posicionamiento normal de la restauración en el disco Multicolor (en relación con las alturas de disco de 14 mm, 18 mm y 22 mm) es en el centro. De este modo se abarca la totalidad de la transición cromática. Para que las restauraciones de discos Multicolor presenten una zona de esmalte claramente visible, es preciso posicionarlas lo más arriba posible en el disco en el software CAM.
- En el caso de los discos Multicolor de 25 mm, la zona incisal se debe posicionar en el tercio superior del disco. El tercio inferior se puede utilizar, en particular en las restauraciones implantosoportadas, para la zona gingival o la cervical.

2.6 CAD: utilización de los conectores



1 Restauración de diente anterior con conectores orientados en horizontal



2 Restauración de diente posterior con conectores

Nota:

- En restauraciones de varias piezas, se deben colocar los conectores por lingual y por vestibular.
- Idealmente se colocarán tres conectores por cada restauración de diente individual.

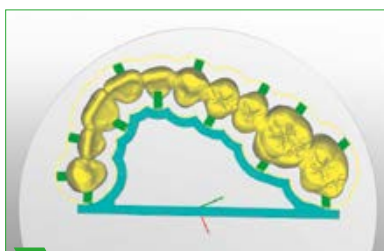
Atención:

- No se deben colocar los conectores en la zona interdental.
- Para evitar la formación de zonas retentivas y socavaduras, se deben colocar los conectores en la zona del ecuador anatómico.
- Deben seguirse las instrucciones del respectivo fabricante del software.

2.7 CAD: utilización de los soportes de sinterización



1 Lengua de sinterización (estabilizador) y drops de sinterización



2 Marco de sinterización



3 Lengua de sinterización (estabilizador) antes de la esqueletización

Nota:

- **Drops, pines o espigas de sinterización**
 - Son apoyos oclusales auxiliares sobre los que se puede colocar horizontalmente la restauración durante el proceso de sinterización.
 - Son recomendables como elemento de apoyo, especialmente para puentes pequeños, de paredes finas y fuertemente curvados.
- **Marco de sinterización (en función del software)**
 - Estructura de marco con tirante central, recomendable para puentes a partir de siete piezas.
- **Lengua de sinterización (estabilizador) (en función del software)**
 - Sin embargo, la lengua de sinterización debería esqueletizarse siempre antes de la sinterización. Esto puede hacerse mediante el llenado con otras restauraciones dentro de la lengua de sinterización.
 - En piezas de puente en posición terminal, la conexión transversal no debe verse interrumpida por una restauración.

Atención:

- En construcciones de VITA YZ T/HT/ST de más de cinco piezas, ya durante el proceso CAM deberá diseñarse un soporte de sinterización.
- Si el soporte de sinterización consiste en la parte restante de la pieza en bruto, se deberá reducir su volumen (p. ej., mediante la introducción de otras restauraciones) de modo que pueda garantizarse un calentamiento uniforme durante el proceso de sinterización y se evite que la restauración y el soporte de sinterización se calienten a velocidades diferentes.
- Al hacerlo, no deberá excederse el grosor máximo de la pieza más gruesa del puente, ya que podrían producirse tensiones durante el enfriamiento. Estas pueden deformar la restauración.
- Se deben utilizar tantos conectores como sea posible para obtener así suficiente estabilidad durante el proceso de fresado.
- Para el diseño del soporte de sinterización y de los conectores deben seguirse las instrucciones del respectivo fabricante del software.

3. Proceso CAM/repasado

3.1 Confección CAM/factor de aumento



1 Factor de aumento como texto en el bloque



2 Factor de aumento como código de barras en el disco



3 Molar antes y después de la sinterización; contracción de sinterización del 20 por ciento, aprox.

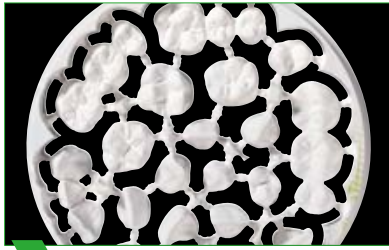
Nota:

- Es imprescindible fresar en seco los materiales VITA YZ ST y XT, ya que solo así se pueden garantizar unas propiedades fotoópticas ideales (translucidez).
- Los materiales VITA YZ T y HT pueden desbastarse o fresarse tanto en húmedo como en seco.
- VITA Zahnfabrik calcula el factor de aumento en las tres dimensiones del espacio (ejes X, Y, Z) y posteriormente incluye esta información en la etiqueta de la pieza en bruto en forma de texto o de código de barras.
- Dependiendo del software, para los discos se solicita el factor de aumento (p. ej., 1,2264) o los valores X, Y (p. ej., VGF: X, Y = 22,64) y Z (p. ej., Z = 22,40). Se debe introducir el valor correspondiente en el software CAM utilizado.
- En el caso de los bloques, se lee el código de barras en el aparato mediante el escáner. Si esto no fuera posible, también se puede introducir el código mediante texto (p. ej., *Z24809F).

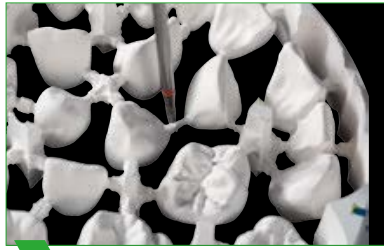
Atención:

- En caso de que se mecanice VITA YZ HT en húmedo, deberá realizarse una cocción de limpieza antes de continuar trabajando.

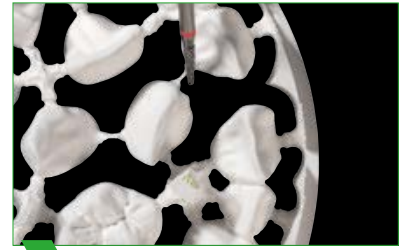
3.2 Repasado de las restauraciones sin soporte de sinterización



1 Restauración fresada con conectores.



2 Separación mediante estrechamiento de los conectores.



3 Corte de los conectores estrechados.



4 Desbastado de los conectores con fresa de diamantes o de carburo de tungsteno.



5 Reducción de los bordes marginales.



6 Trazado cuidadoso de las fosas mediante una fresa de fosas sin ejercer presión.



7 Ligero alisado de la superficie.



8 Pulido previo mediante un pulidor de goma sin silicona.

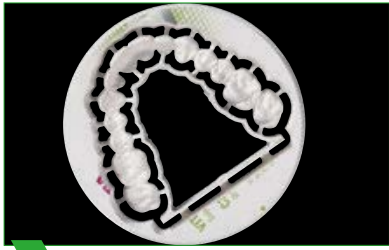
Nota:

- En caso de coronas individuales y puentes sin soporte de sinterización, una vez concluido el proceso CAM se pueden cortar todos los conectores inicialmente hasta la mitad, empleando una fresa de diamante o una fresa de carburo de tungsteno con dentado cruzado.
- En el siguiente paso, en primer lugar se cortan por completo los conectores fijados a los pilares, y solo después los de los pónicos.

Atención:

- Los puentes no deben separarse por proximal mediante un disco de corte de diamante, ya que podrían crearse puntos de rotura.
- Durante el cut back, se conservan íntegramente las superficies funcionales de dióxido de circonio o bien es preciso eliminarlas generosamente y a continuación recubrirlas por completo.
- Deben tenerse en cuenta las instrucciones del fabricante sobre los grosores de pared mínimos.

3.3 Repasado de las restauraciones con soporte de sinterización



1 Puente con soporte de sinterización esqueletizado tras el proceso de fresado.



2 Estrechamiento de los conectores en el lado vestibular de la restauración.



3 Estrechamiento de todos los conectores vestibulares.



4 Corte cuidadoso de los conectores vestibulares del lado opuesto.



5 Restauración con soporte de sinterización, separada y repasada.

Nota:

- Para evitar deformaciones, los puentes de ocho o más piezas no deben separarse del soporte de sinterización antes de la sinterización.
- Empleando un instrumento de corte adecuado, cortar hasta la mitad (estrechar) los conectores que se vayan a retirar.
- Finalmente, separar cuidadosamente mediante un disco de corte todos los conectores vestibulares y el arco exterior.
- Desbastar cuidadosamente los puntos de inserción de los conectores exteriores.

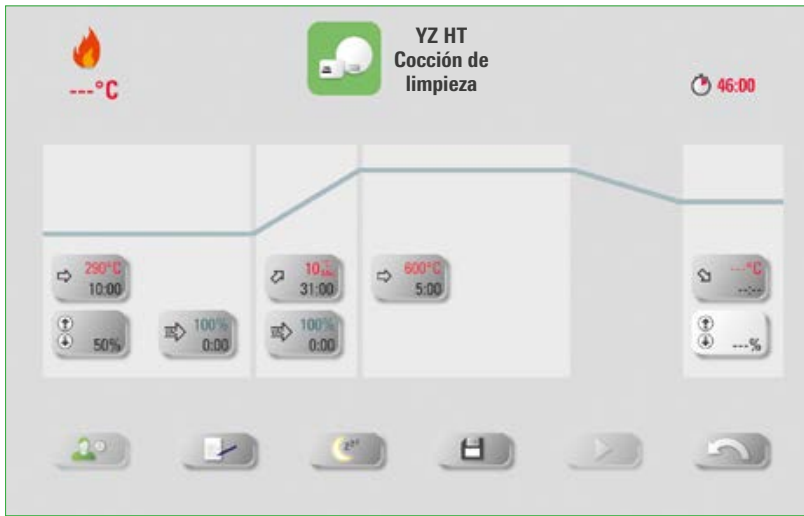
Atención:

- Siempre que sea posible, el repasado de las restauraciones de VITA YZ debe realizarse en estado no sinterizado.
- Se debe trabajar utilizando las fresas apropiadas (p. ej., diamantes de grano fino, fresas de carburo de tungsteno con dentado fino, piedras de dióxido de circonio), un número de revoluciones bajo ($\leq 20\ 000$ rpm) y ejerciendo poca presión. Debe evitarse el sobrecalentamiento de la cerámica.
- Observar los grosores mínimos de pared y de conector durante los retoques (véase al respecto la página 5).
- Si se colorea la restauración mediante líquidos, se deberá rectificar ligeramente toda la superficie oclusal con un diamante fino y repasar cuidadosamente las fosas, a fin de abrir la superficie para la absorción del líquido.
- Antes de la sinterización, limpiar meticulosamente la restauración con un pincel o aire comprimido sin aceite para eliminar el polvo producido durante el desbastado.
- Antes de la sinterización, las restauraciones no se deben arenar ni limpiar con el chorro de vapor.

Consejos:

- Para facilitar el pulido de alto brillo de las restauraciones completamente anatómicas, antes de la sinterización a la máxima densidad se recomienda alisar la restauración fresada con un instrumento de alisamiento o realizar un pulido previo de la restauración empleando pulidores sin silicona.
- En restauraciones que se colorean manualmente, deberían utilizarse exclusivamente pulidores de goma gruesos para evitar la "compactación" de la superficie y la consiguiente coloración desigual.
- Para el pulido previo se recomienda utilizar un pulidor de goma ligado con PU.

3.4 Realización de la cocción de limpieza



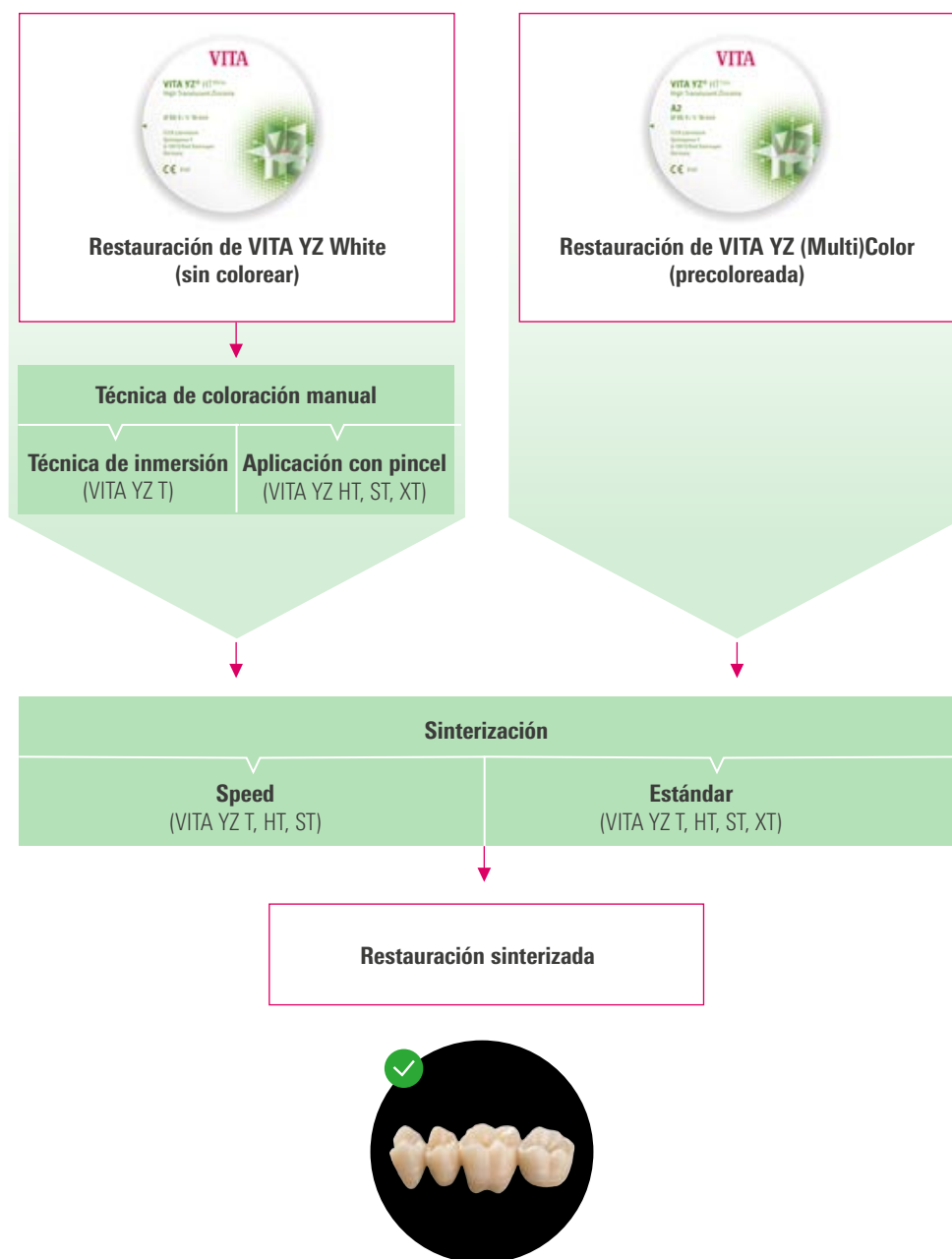
Parámetros de cocción/ nombre del programa	%	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	VAC min
Cocción de limpieza YZ T	50	500	3:00	6:00	33	700	5:00	-
Cocción de limpieza YZ HT	50	290	10:00	31:00	10	600	5:00	-

Nota:

- Antes del proceso de sinterización deben eliminarse todos los residuos de fresado, a fin de evitar imprecisiones de ajuste provocadas por el polvo producido durante el desbastado y que podría adherirse durante la sinterización.
- En caso de que se mecanicen en húmedo restauraciones de VITA YZ T o YZ HT, deberá realizarse una cocción de limpieza antes de continuar trabajando a fin de evitar enturbiamientos no deseados producidos por el refrigerante y lubricante.
- En caso de restauraciones con bordes afilados y grandes espesores de material, y en especial en puentes implantosoportados, tras el mecanizado en húmedo se recomienda por regla general una cocción de limpieza para evitar que la humedad aportada por el abrasivo provoque problemas durante la sinterización.
- Dado que VITA YZ ST y XT se deben fresar en seco, no es necesario realizar una cocción de limpieza.

4. Coloración/sinterización

4.1 (Opciones de) flujo de trabajo para la técnica de coloración/sinterización



Nota:

- La variante VITA YZ T White se colorea mediante la técnica de inmersión antes de la sinterización.
- Las variantes VITA YZ HT, ST, XT White se colorean mediante la aplicación con pincel antes de la sinterización.
- Las variantes VITA YZ (Multi)Color ya están precoloreadas y se pueden sinterizar directamente.

4.2 Coloración manual mediante la técnica de inmersión



1 Estructura preparada.



2 Empleando unas pinzas sin metal, sumergir la estructura en el líquido de coloración ...



3 ... y retirarla al cabo de 2 minutos.



4 A continuación, dejar escurrir la restauración sobre un pañuelo de papel.



5 Eliminar el líquido sobrante.



6 Es imprescindible secar las restauraciones antes de la sinterización.

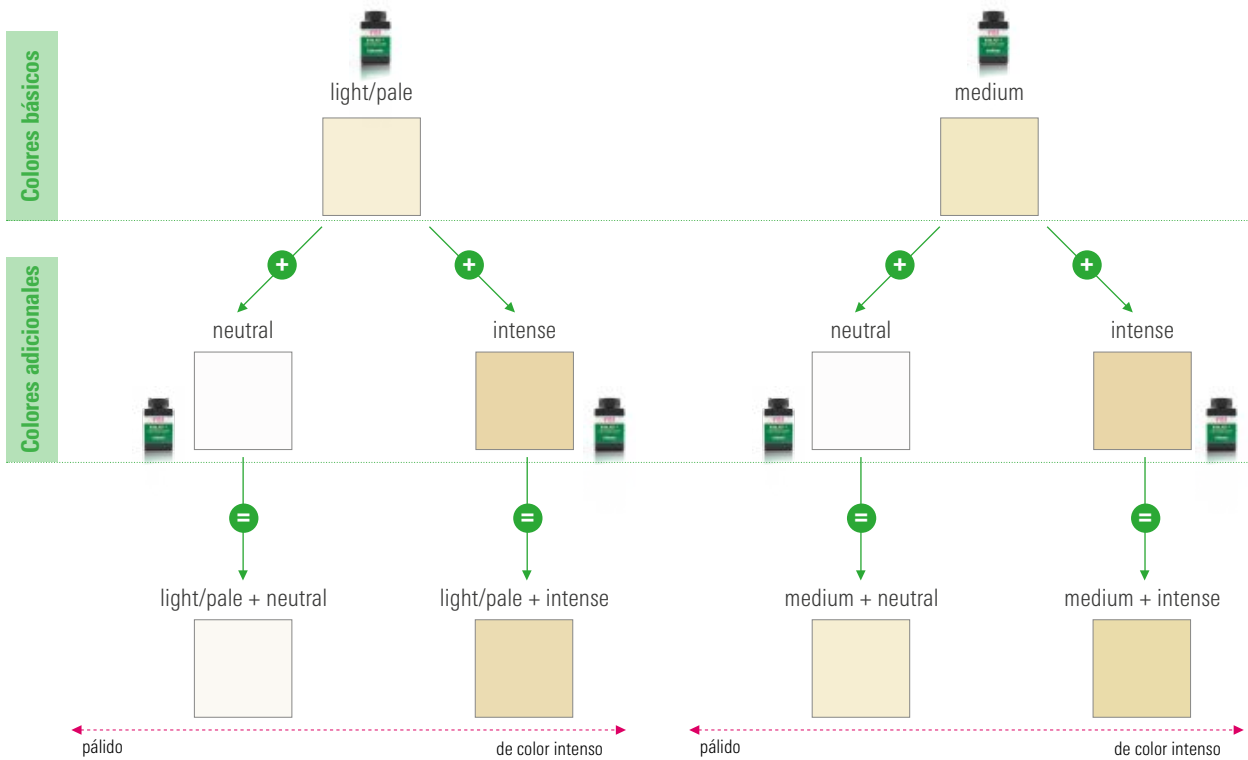


7 Estructura tras la sinterización.

Nota:

- En estructuras de VITA YZ T White, para la técnica de inmersión se utilizan líquidos de coloración VITA YZ T COLORING LIQUID.
- Debido a su gran volumen de material, los pónicos de una reconstrucción absorben más pigmentos colorantes y, por consiguiente, pueden tener un efecto cromático más intenso.
- Para evitar esta intensidad cromática excesiva de los pónicos, antes de sumergirlos se pueden humedecer ligeramente aplicando agua destilada con un pincel.
- En el punto 4.5 de la página 20 encontrará información sobre el secado de las restauraciones.

Esquema para la coloración mediante la técnica de inmersión



Nota:

- Los VITA YZ T COLORING LIQUIDS son líquidos para la coloración de estructuras de VITA YZ T antes del proceso de sinterización, y están disponibles en cuatro colores distintos.
- Los colores básicos light/pale y medium están adaptados a la reproducción de los colores VITA classical A1–D4 y VITA SYSTEM 3D-MASTER.
- El color adicional “neutral” sirve para reducir la intensidad (menos cromaticidad) de los colores light/pale y medium.
- El color “Intense” intensifica los colores básicos light/pale y medium (incrementa la cromaticidad).
- Los colores adicionales también pueden utilizarse sin mezclar para la personalización.
- Todos los COLORING LIQUIDS se pueden mezclar entre sí como se desee.

Atención:

- En caso de restauraciones desbastadas en húmedo, es recomendable realizar una cocción de limpieza (ver página 39) antes de la coloración para eliminar los líquidos refrigerantes y lubricantes, ya que de lo contrario la microestructura porosa no podrá absorber el líquido.
- Una coloración de la estructura que se desvíe de los colores básicos (light/pale, medium) puede influir en el efecto cromático del resultado final.
- Por lo tanto, es posible controlar los colores de forma personalizada, desviándose de la guía de colores.

4.3 Coloración manual mediante la aplicación con pincel



1 Restauración fresada directamente tras el proceso CAM.



2 Restauración seca y repasada.



3 Empiece aplicando el color* en la zona cervical en todas las unidades.



4 A continuación, infiltre la zona del cuerpo*.



5 Seguidamente, infiltre la zona incisal*.



6 Aplique el líquido de coloración sobre la superficie oclusal.



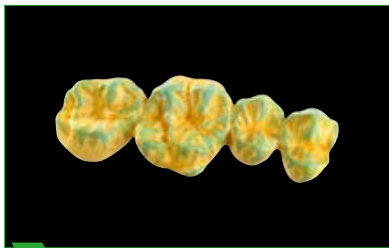
7 Realce las fosas mediante Orange y Brown.



8 Utilizando Orange, intensifique la superficie basal e infiltre el lado interior de los pilares hasta una profundidad aproximada de 1 mm.



9 Mediante los líquidos Grey/Blue se pueden imitar los efectos incisales.



10 Pieza de trabajo ya coloreada antes de la sinterización.



11 Restauración sobre el soporte de cocción, lista para el presecado.



12 Puente tras la sinterización.

Nota:




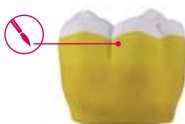
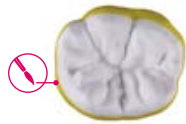

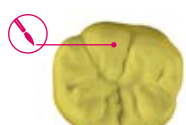

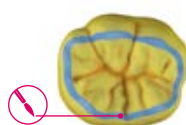
- ¡Agitar bien los frascos de los líquidos de coloración antes de cada uso!
- Sumergir brevemente en el líquido correspondiente un pincel sin metal (p. ej., YZ BRUSH) y, a continuación, escurrir el pincel pasándolo por el borde del frasco o limpiar suavemente el líquido sobrante con un pañuelo de papel.
- Proceder de manera exactamente idéntica en cada pincelada y maquillar conforme al esquema establecido (véase el esquema para la coloración mediante la aplicación con pincel).
- Enjuagar y secar por completo el pincel al cambiar de color y después de cada uso, a fin de evitar contaminaciones o la dilución del líquido.
- Cerrar herméticamente el frasco del líquido después del uso.

*) Para la reproducción del color mediante la aplicación con pincel, en el capítulo "Reproducción del color/proceso de cocción" se recogen las correspondientes tablas de reproducción del color.

Atención:

- Para obtener resultados de coloración homogéneos, las restauraciones deben estar libres de polvo y grasa.
- No se debe humedecer la restauración antes de la coloración, ya que las zonas húmedas absorben menos líquido de coloración. Esto puede dar lugar a un resultado cromático desigual.
- La superficie de la restauración debe tener una cierta aspereza residual. Por consiguiente, no debe ser demasiado lisa, ya que esto puede dificultar la penetración del líquido.
- En caso de utilizar líquidos refrigerantes y lubricantes durante el proceso CAM, es recomendable realizar una cocción de limpieza para eliminarlos antes de la coloración.

Ejemplo esquemático para la coloración mediante la aplicación con pincel

SHADE LIQUID	 pinceladas	vestibular	oclusal
A2			
A2			
A2			
Chroma A			
Blue			
Grey			

Nota:

- Para la coloración de las restauraciones de VITA YZ HT, VITA YZ ST o VITA YZ XT, utilice los VITA YZ HT, VITA YZ ST o VITA YZ XT SHADE LIQUIDS adaptados al nivel de translucidez.

4.4 Notas sobre la utilización de los líquidos de coloración



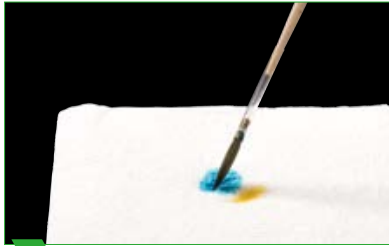
1 Utilice exclusivamente pinceles sin metal.



2 Como alternativa, también puede utilizar pinceles de la marca Pentel.



3 Enjuague siempre el pincel tras el uso y el cambio de color.



4 En caso de no limpiarlos a fondo, los pinceles pueden contaminar otros líquidos de coloración.



5 Adición gota a gota del líquido Indicator.



6 Adición del estabilizador.

Nota:

- Mantenga los pinceles y los líquidos alejados de cualquier metal (por ejemplo, instrumentos de modelado, aparatos, etc.) a fin de evitar impurezas.
- Si utiliza los colores adicionales, asegúrese de limpiar meticulosamente el pincel, a fin de evitar la contaminación con otros colores.
- Para los EFFECT LIQUIDS se recomienda utilizar un pincel aparte.
- Es recomendable utilizar guantes de protección para la infiltración mediante pincel. Los guantes evitan la formación de una película de grasa sobre la restauración, que podría dificultar la infiltración del líquido de coloración.
- Al cabo de cierto tiempo, es posible que se volatilicen los pigmentos colorantes indicadores que se añaden al producto para facilitar la identificación del color de la dentina (por ejemplo, en caso de almacenamiento expuesto a luz excesiva).
- Estos pigmentos colorantes pueden reponerse mediante VITA YZ EFFECT LIQUID Indicator (1-2 gotas de VITA YZ EFFECT LIQUID Indicator por cada centímetro de líquido en el frasco).

Atención:

- No está permitido sinterizar las construcciones en estado húmedo.
- Se deben observar las indicaciones relativas a la sinterización de alta velocidad.
- No debe volver a verse en el frasco el líquido usado, ya que puede estar contaminado por polvo de cerámica.
- Mantener el líquido en el recipiente de trabajo como máximo durante una semana; después de este tiempo, desecharlo por el desagüe diluido con agua y utilizar líquido nuevo.
- Para reconstrucciones de VITA YZ HT, ST y XT se recomienda la coloración mediante la aplicación con pincel utilizando los correspondientes VITA YZ SHADE LIQUIDS. Opcionalmente, con estos líquidos de coloración también se puede utilizar la técnica de inmersión.

4.5 Secado de las restauraciones



1 Lámpara de infrarrojos con una potencia de 250 W.



2 Secado de las restauraciones bajo la lámpara de infrarrojos.



3 Programa Pre-Dry.

Secado mediante lámpara de infrarrojos (250 vatios)

Tiempo necesario según tipo de restauración	Temperatura ~ 70 °C
Restauraciones de dientes individuales	≥20 min
Restauraciones de 2-4 piezas	≥45 min
Restauraciones de 5 y más piezas	≥60 min

Secado mediante el programa Pre-Dry

Nombre del programa	%	T0 °C	↗ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
Pre-Dry	50	25	7.21	17	150	30:00	—	50

Nota:

- Antes del secado, la restauración debe estar limpia de polvo y de residuos de fresado.
- Es preciso secar suficientemente las restauraciones antes del proceso de sinterización, dado que de lo contrario pueden producirse daños en el horno de sinterización o en la restauración.
- Para el secado se puede utilizar una lámpara de infrarrojos (potencia de 250 vatios) o el programa Pre-Dry del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS.
- El tiempo de secado depende de la temperatura y del tamaño de la restauración.

Atención:

- Si las restauraciones de VITA YZ se han infiltrado con líquidos antes del proceso de sinterización o si las reconstrucciones de VITA YZ T/HT se han fresado en húmedo, será imprescindible un secado posterior.
- En caso de restauraciones macizas de gran tamaño, es recomendable prolongar el tiempo de presecado.
- No se recomienda una temperatura de presecado superior a 100 °C directamente sobre el objeto, ya que puede dar lugar a defectos en la restauración. Por ello, el presecado debe realizarse con la cámara de cocción abierta (50 %) para que el objeto no alcance temperaturas superiores a 70-80 °C.

4.6 Preparación para el proceso de sinterización



1 Bandeja de sinterización MS.



2 Utilización de las perlas de sinterización adecuadas.



3 Llenar la bandeja de sinterización MS con perlas de sinterización (lecho de perlas de tres capas como mínimo).



4 Utilizar la segunda bandeja con soportes de apilado de sinterización para el apilado o para cubrir.



5 Bandeja de sinterización MS llena de restauraciones.



6 Sinterización apilada de restauraciones Color/Multicolor.



7 Apilado de la bandeja de sinterización MS con restauraciones coloreadas manualmente.



8 Opcional: cubrimiento de restauraciones coloreadas manualmente.



9 Sinterización simultánea de restauraciones Color/Multicolor precoloreadas y restauraciones coloreadas manualmente.



10 No se debe apoyar directamente la bandeja de sinterización.

Nota:

- Disponer las perlas de sinterización formando un lecho de tres capas en la bandeja de sinterización MS o introducir las directamente en el zócalo de sinterización.
- Para la sinterización simultánea de varias restauraciones (sinterización apilada), con ayuda de soportes de apilado de sinterización se debe colocar una segunda bandeja sobre la primera. Utilizar como máximo dos bandejas de sinterización. Para ello, se distribuyen uniformemente los soportes de apilado de sinterización en la bandeja o en el zócalo de sinterización y se coloca encima la bandeja de sinterización MS.
- Solo está permitido apilar las bandejas de sinterización MS si se utilizan los correspondientes programas universales. No es posible el apilado en la sinterización en el modo Speed.

Recomendaciones para colocar las restauraciones en la bandeja de sinterización

	Recomendado	Posible	No es posible
Coronas anteriores	  <p>Colocar las coronas de dientes anteriores apoyadas sobre la superficie labial.</p>	  <p>Colocar las restauraciones de dientes anteriores apoyadas sobre la superficie lingual.</p>	  <p>No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.</p>
Coronas posteriores	  <p>Colocar las restauraciones apoyadas sobre la superficie oclusal.</p>		  <p>No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.</p>
Puentes anteriores	  <p>Colocar la restauración apoyada sobre los bordes incisales; apoyar siempre los púnticos o "hundirlos" ligeramente.</p>	  <p>Es posible el posicionamiento labial de los puentes.</p>	  <p>No colocar NUNCA las restauraciones apoyadas sobre los bordes de las coronas.</p>
Puentes posteriores	  <p>"Hundir" ligeramente en el lecho de perlas la superficie oclusal de las restauraciones.</p>	  <p>Colocar la restauración apoyada sobre la superficie labial o lingual.</p>	  <p>No apoyar las restauraciones sobre los bordes de las coronas.</p>
Restauraciones con soporte de sinterización	  <p>Colocar el puente en vertical directamente sobre el zócalo de cocción.</p>	  <p>Colocar el puente en horizontal sobre el soporte de sinterización.</p>	  <p>No introducir en la bandeja de sinterización las restauraciones con soporte de sinterización.</p>

Atención:

- Apoyar siempre en la medida suficiente las construcciones de coronas y puentes en toda su superficie sobre el lecho de perlas de sinterización.
- Como alternativa al uso de perlas de sinterización, las construcciones de puente se pueden apoyar mediante drops de sinterización.
- Las restauraciones no se deben tocar entre sí.
- Las piezas de trabajo de gran tamaño o varias unidades se pueden colocar directamente sobre el zócalo de sinterización llena de perlas de sinterización o directamente sobre el zócalo mediante el soporte de sinterización.
- Debe evitarse que las perlas de sinterización queden atrapadas en las zonas de conexión de los puentes.

4.7 Programas de sinterización del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS



Nota:

- **Programa Universal**
 - Es un programa de sinterización convencional para todas las restauraciones de VITA YZ no coloreadas.
- **Programa Universal Pre-Dry**
 - Es un programa de sinterización convencional para todas las restauraciones de VITA YZ coloreadas manualmente, con fase de presecado integrada para secar los líquidos.
- **Programa YZ ST Speed**
 - Es un programa de sinterización muy rápido para restauraciones de VITA YZ ST. Se pueden sinterizar puentes de como máximo 4 piezas. No se deben usar restauraciones coloreadas manualmente con líquidos. Sinterización en el modo Speed en menos de 60 minutos para VITA YZ ST.
- **Programa YZ T/HT Speed**
 - Es la sinterización en 80 minutos (solo para VITA YZ T y HT).
- **Programa Speed Pre-Dry**
 - Es un programa de sinterización rápida para todas las restauraciones de VITA YZ T y HT precoloreadas manualmente, e incluye fase de presecado.
- **Programa Pre-Dry**
 - Es un programa de secado para restauraciones de VITA YZ coloreadas manualmente, para el secado de los líquidos.
- **YZ One for all**
 - Es un programa de sinterización para la sinterización simultánea de los distintos materiales VITA YZ.

Atención:

- Tanto VITA YZ T como VITA YZ ST se sinterizan a 1530 °C, y tanto VITA YZ HT como VITA YZ XT se sinterizan a 1450 °C.
- Para puentes de gran tamaño y espesor, la fase de enfriamiento debe realizarse durante 3-4 horas a 200 °C con el fin de evitar posibles fisuras por tensión. Esta se debe programar en el horno.
- Las coronas individuales y los puentes pequeños y finos de dientes anteriores se pueden enfriar en menor tiempo.
- Únicamente VITA YZ T y VITA YZ HT están aprobados para la sinterización en el modo Speed para puentes de hasta 14 piezas. VITA YZ ST está limitado a puentes de hasta 4 piezas para la sinterización en el modo Speed. En cambio, VITA YZ XT no está aprobado para la sinterización en el modo Speed.
- En el modo Speed se debe utilizar exclusivamente la bandeja de sinterización MS con perlas de sinterización.
- Encontrará información detallada sobre los programas de cocción en el capítulo "7. Reproducción del color/proceso de cocción".

Referencia:

- Para obtener información sobre el manejo del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS, consulte las instrucciones de uso n.º 1859.

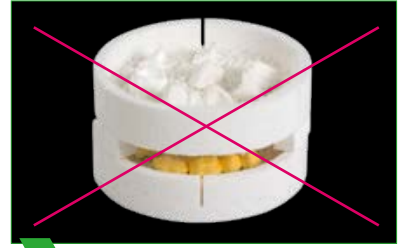
4.8 Sinterización en el modo Speed tras la coloración manual



1 Restauraciones precoloreadas manualmente en la bandeja de sinterización MS, listas para la sinterización en el modo Speed.



2 Alternativamente, también se pueden cubrir las restauraciones.



3 En el modo Speed no es posible apilar las bandejas de sinterización.

Nota:

- En la sinterización Speed de reconstrucciones coloreadas manualmente (véase VITA YZ SHADE LIQUIDS), es posible cubrir las empleando como tapa una bandeja de sinterización MS.

Atención:

- ¡VITA YZ XT no se puede sinterizar en el modo Speed!
- Los soportes de la bandeja de sinterización deben utilizarse exclusivamente para apoyar la bandeja de sinterización MS como tapa.
- No es posible apilar varias bandejas (sinterización en dos pisos) en el modo Speed.

4.9 Sinterización en aparatos de otros fabricantes

Nota:

- Los materiales VITA YZ pueden sinterizarse en todos los hornos de sinterización de alta temperatura capaces de cumplir los parámetros de sinterización indicados.
- Se deben observar las instrucciones del respectivo fabricante.
- VITA no asume ninguna garantía ni ninguna responsabilidad por daños producidos durante el procesamiento de materiales VITA YZ en aparatos de otros fabricantes.
- VITA YZ HT y VITA YZ ST se pueden sinterizar en el CEREC SpeedFire (Sirona Dental Systems GmbH). Mediante un programa de secado integrado en el CEREC SpeedFire se pueden procesar también restauraciones previamente infiltradas con VITA YZ HT SHADE LIQUIDS. Lea a este respecto las instrucciones del CEREC SpeedFire.

4.10 Repasado tras el proceso de sinterización



1 Mecanizado con turbina y refrigeración por agua.



2 Separar cuidadosamente la construcción de puente.

Nota:

- Tras el proceso de sinterización y una fase de enfriamiento adecuada para la estructura, retirar la restauración para adaptarla cuidadosamente sobre el muñón.
- En construcciones de puentes con soporte de sinterización, debe retirarse el soporte de manera muy lenta y cuidadosa (idealmente utilizando turbina y refrigeración por agua) una vez completado el enfriamiento.

Atención:

- La separación y el acabado tras la sinterización a la máxima densidad deben realizarse obligatoriamente con la suficiente refrigeración por agua.
- Dado que la calidad de la superficie de los materiales cerámicos es el factor decisivo para su resistencia a la flexión, en general debería evitarse o limitarse al mínimo el repasado de la restauración sinterizada.
- Si fuera indispensable un repasado, este deberá realizarse empleando diamantes de grano fino con codificación cromática roja (fino 27-76 μm) o inferior (amarillo, extrafino: 10-36 μm o blanco, ultrafino: 4-14 μm) mediante turbina de spray con refrigeración por agua y con una presión de desbastado baja.
- También pueden utilizarse pulidores de goma diamantados blandos y una pieza de mano trabajando a una velocidad y a una presión reducidas.
- Durante los retoques deben tenerse en cuenta los grosores de pared mínimos.
- Durante el acabado de estructuras, evitar la formación de bordes afilados.
- Es fundamental evitar el acabado de restauraciones de VITA YZ sinterizadas con instrumentos de fresado, especialmente en la zona de los conectores de puentes.

Consejo

- Debe trabajarse exclusivamente con pulidores ligados con PU (poliuretano), ya que los residuos que dejan se pueden eliminar fácilmente y son calcinables sin dejar residuos.
- Con los pulidores ligados con silicona existe el peligro de que no se puedan eliminar los residuos producidos por la fricción, lo cual puede perjudicar la zona de unión con la cerámica de recubrimiento o el material de glaseado.

4.11 Cocción de regeneración tras el mecanizado

Nota:

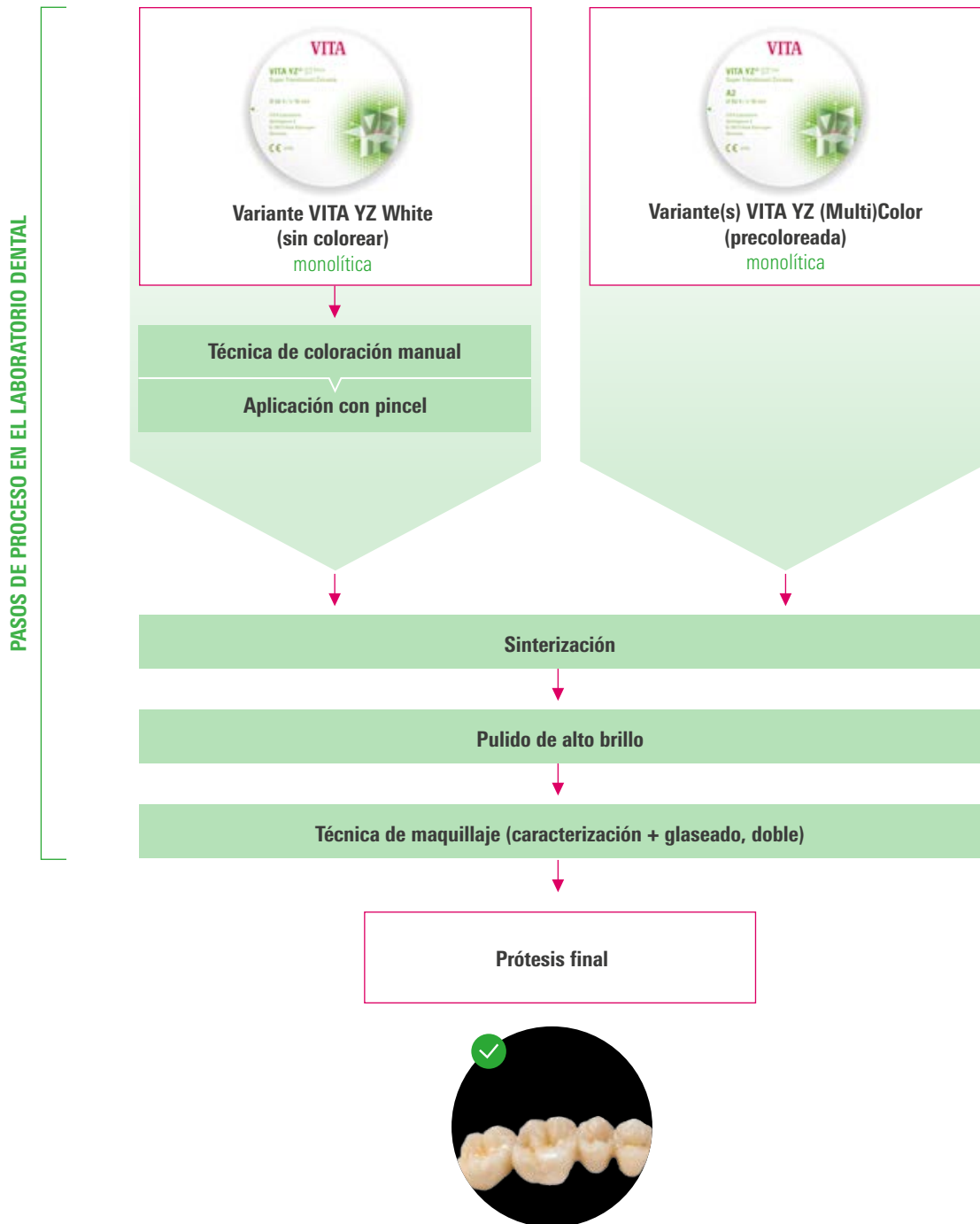
- En caso de recubrimiento de VITA YZ, tras el tratamiento mecánico de la superficie (fresado) es recomendable una cocción de regeneración a 1000 °C durante 15 minutos para reducir las tensiones superficiales que pudieran haber aparecido. Esto permite revertir los cambios de fase que se puedan haber producido en la superficie.

Atención:

- No es posible revertir las microgrietas provocadas por el mecanizado.

5. Restauración monolítica

5.1 (Opciones de) flujo de trabajo para restauración monolítica



Nota:

- Flujo de trabajo para restauraciones monolíticas de materiales VITA YZ Color o VITA YZ Multicolor precoloreados, así como para variantes VITA YZ White coloreadas manualmente mediante la aplicación con pincel.

5.2 Pulido de alto brillo antes de la caracterización/del glaseado



1 VITA SUPRINITY Polishing Set technical (extraoral)



2 VITA SUPRINITY Polishing Set clinical (intraoral)

Nota:

- El pulido previo de las zonas desbastadas se realiza mediante las gomas de pulido diamantadas de color rosa del VITA SUPRINITY Polishing Set technical/clinical a una velocidad de 7000 a 12 000 rpm.
- Para el subsiguiente pulido de alto brillo se utilizan los instrumentos de pulido diamantados grises a una velocidad reducida de 4000 a 8000 rpm.

Atención:

- El pulido de la superficie oclusal, en particular de las zonas situadas en contacto directo con el antagonista, reviste especial importancia en las restauraciones monolíticas.
- Tras el desbastado funcional se deben pulir con sumo cuidado las superficies de la superficie oclusal desbastada.
- Como regla general y conforme a los ensayos de laboratorio, si la superficie está pulida a alto brillo es significativamente menos abrasiva o incluso no abrasiva. Así pues, el pulido a alto brillo protege al antagonista contra la abrasión no deseada.

5.3 Acabado mediante caracterización/glaseado



1 Restauración sinterizada.



2 Pulido de alto brillo de las zonas que se encuentran en contacto directo con el antagonista.



3 Para mejorar la humectabilidad de la superficie se recomienda aplicar por separado GLAZE LT Spray.



4 Para evitar problemas de ajuste, liberar de material de glaseado el interior de la corona.



5 Restauración tras la primera cocción de glaseado.



6 Caracterización con VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en la segunda aplicación de glaseado.



7 Restauración final vista desde vestibular.



8 Restauración final vista desde lingual.

Nota:

- Mediante la técnica de maquillaje, tras la sinterización se pueden caracterizar individualmente reconstrucciones de VITA YZ mediante maquillaje y glaseado.
- Antes del maquillaje de restauraciones de VITA YZ ST y XT se recomienda confeccionar muñones de resina para simular el color del muñón natural.
- Para la reproducción del color, en el capítulo "7. Reproducción del color/proceso de cocción" encontrará las tablas de reproducción del color correspondientes a la pieza en bruto y a la aplicación con pincel y las técnicas de inmersión, estratificación y maquillaje.

Atención:

- En restauraciones monolíticas de VITA YZ coloreadas manualmente con VITA YZ SHADE LIQUID, la cocción de glaseado debería realizarse a una temperatura que no supere los 850 °C. Para ello se recomienda utilizar VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT.
- En restauraciones monolíticas de VITA YZ es imprescindible un pulido de alto brillo de las superficies situadas en oclusión. A continuación se procede a la aplicación doble de material de glaseado.

Referencia:

- Encontrará información sobre la fijación de restauraciones de VITA YZ en boca del paciente en www.vita-zahnfabrik.com/adiva

5.4 Recomendaciones para la caracterización y el glaseado



1 Caracterización con VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS en la segunda aplicación de glaseado.



2 Restauración ya glaseada, vista desde oclusal.



3 Restauración ya glaseada, vista desde vestibular.

Nota:

• Caracterización mediante maquillajes

- La restauración debe estar libre de suciedad y grasa antes de la cocción de maquillajes y de caracterización.
- La intensificación del color se consigue mediante el maquillaje y la cocción repetidos, y no aplicando capas de color más gruesas.
- Para la imitación adicional del borde incisal y de la translucidez en las zonas incisal y oclusal se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS (p. ej., ES10, ES11, ES12, ES13).
- Para la caracterización individual de las cúspides y las fisuras se pueden utilizar los VITA AKZENT Plus EFFECT STAINS ES05–ES07.
- Para intensificar el color en la zona del cuerpo están disponibles los VITA AKZENT Plus CHROMA STAINS y los BODY STAINS.

• Cocción de glaseado con materiales de glaseado

- La cocción de glaseado se puede llevar a cabo con polvo, pastas o materiales en spray.
- Para aumentar la fluorescencia está disponible el VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray.
- Los contactos proximales demasiado débiles o inexistentes se pueden aplicar con VITA AKZENT Plus FINISHING AGENT.
- El material de glaseado en las superficies interiores de la restauración se debe eliminar con un pincel obligatoriamente ANTES de la cocción.

Atención:

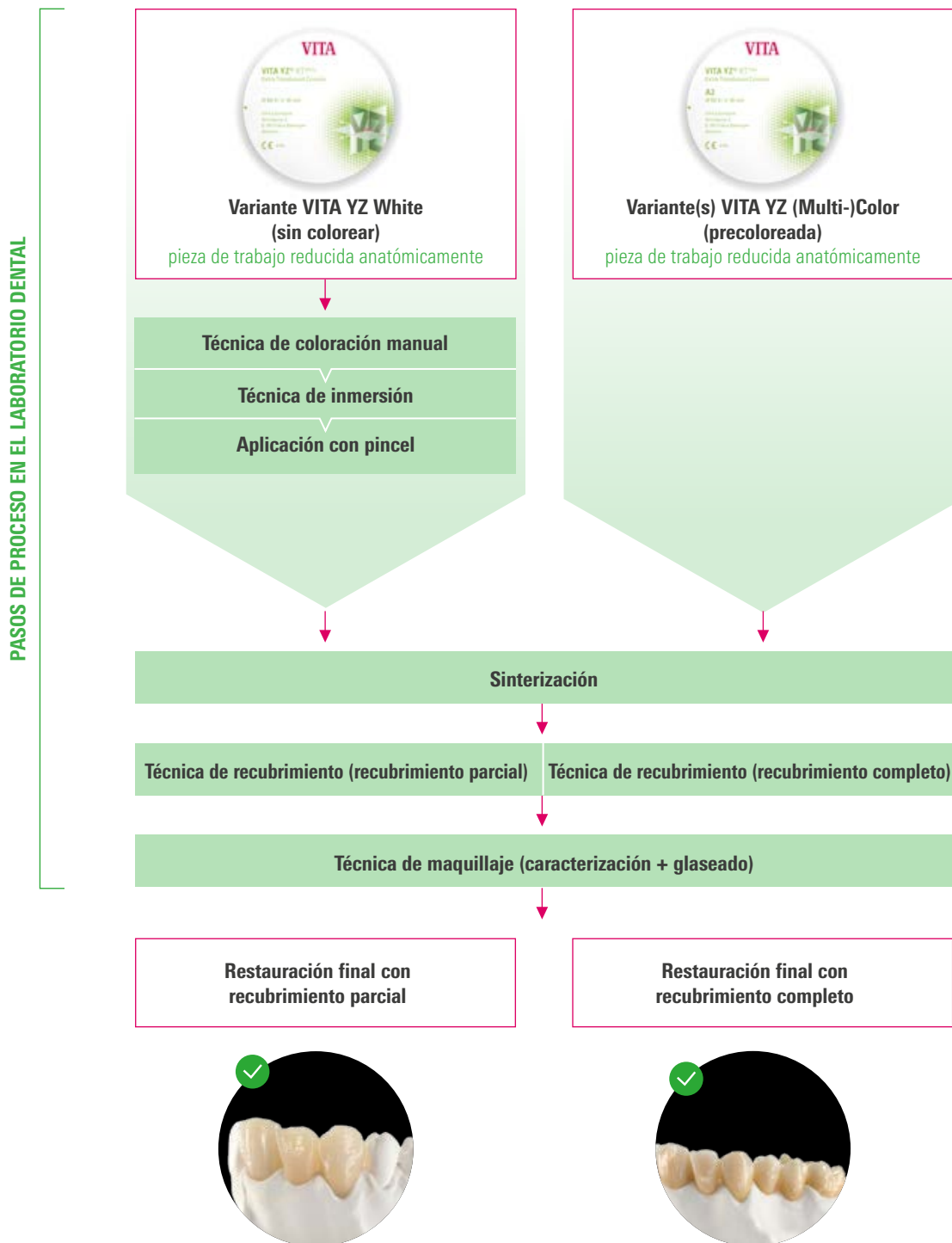
- Encontrará las cocciones de maquillajes y de glaseado correspondientes en el capítulo "7. Reproducción del color/proceso de cocción".

Referencia:

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso de VITA AKZENT Plus, n.º 1925.

6. Restauración parcial o completamente recubierta

6.1 (Opciones de) flujo de trabajo para restauraciones recubiertas



Nota:

- Flujo de trabajo para restauraciones parcialmente recubiertas (tras el cut back) de materiales VITA YZ Color o VITA YZ Multicolor precoloreados, así como para variantes VITA YZ White coloreadas manualmente mediante la aplicación con pincel.
- Flujo de trabajo para estructuras completamente recubiertas de materiales VITA YZ Color precoloreados, así como para variantes VITA YZ White coloreadas manualmente mediante la técnica de inmersión o aplicación con pincel.

6.2 Cut back y recubrimiento parcial



1 Restauración reducida anatómicamente (cut back), tras el proceso CAM.



2 Restauración de VITA YZ XT Color precoloreado industrialmente, tras la sinterización.



3 Aplicación del material wash.



4 Resultado tras la cocción wash.



5 Se completa la forma con materiales de esmalte y translúcidos.



6 Restauración lista para la primera cocción de la dentina.



7 Restauración después de la cocción. A continuación, aplicar los maquillajes y el glaseado VITA AKZENT Plus.



8 Restauración terminada.

Nota:

- En caso de recubrimiento parcial, en las zonas incisal y oclusal se aplican los materiales incisal y de translucidez sobre una restauración de VITA YZ reducida anatómicamente (cut back = reducción selectiva de la superficie vestibular para posibilitar un recubrimiento reducido) y, a continuación, se procede a la cocción.
- El cut back se debe integrar ya en el diseño CAD, o debe incorporarse manualmente tras el proceso de desbastado/fresado.
- Una reducción realizada de forma desigual mejora el juego lumínico natural de la restauración.

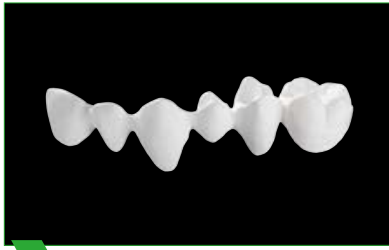
Atención:

- Durante el cut back, tenga en cuenta las instrucciones del fabricante sobre los grosores de pared mínimos.
- Para lograr una buena unión entre los materiales de recubrimiento y de la estructura, antes del recubrimiento parcial se debería realizar una cocción wash.
- Al separar los espacios interdetales de restauraciones de VITA YZ recubiertas, debe procurarse no dañar la estructura en el proceso.
- Antes de la cocción de glaseado, desbastar de manera uniforme toda la superficie y eliminar cuidadosamente el polvo generado.

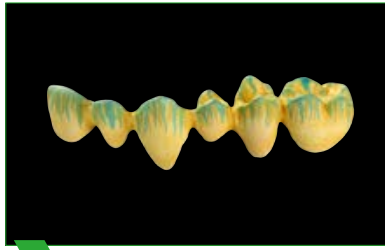
Referencia:

- Para información detallada sobre el recubrimiento con VITA LUMEX AC, consulte las instrucciones de uso n.º 10605.
- Encontrará información sobre la fijación de restauraciones de VITA YZ en boca del paciente en www.vita-zahnfabrik.com/adiva

6.3 Recubrimiento completo mediante la técnica de estratificación



1 Estructura preparada; ejemplo para recubrimiento completo en la zona estética.



2 Estructura de VITA YZ ST coloreada manualmente mediante la aplicación con pincel.



3 Estructura tras la cocción de sinterización.



4 Aplicación de wash uniformemente fina.



5 Resultado tras la cocción wash.



6 DENTINE aplicada con mamelones sugeridos.



7 Completar los espacios interdientales tras la primera cocción de dentina.



8 Aplicación de DENTINE para una corrección de la forma.



9 Aplicación de materiales ENAMEL.



10 Separación de los espacios interdientales.



11 Estratificada ya para la segunda cocción de dentina.



12 Pieza de trabajo preparada para la segunda cocción (vista palatina).



13 Pieza de trabajo terminada tras la segunda cocción.



14 Restauración tras la caracterización.

Nota:

- Para el recubrimiento se utiliza la cerámica de recubrimiento VITA LUMEX AC.
- Antes del recubrimiento se deben colorear las variantes VITA YZ White con los correspondientes VITA YZ T COLORING LIQUIDS (técnica de inmersión) o con VITA YZ HT, ST, XT SHADE LIQUIDS (técnica de inmersión y aplicación con pincel).
- Al separar los espacios interdentes de restauraciones de VITA YZ recubiertas, debe procurarse no dañar las estructuras en el proceso.
- Para obtener una mayor fluorescencia, utilice VITA LUMEX AC FLUO INTENSE.

Atención:

- Para el recubrimiento completo se recomiendan las variantes de material VITA YZ T, HT y ST.
- Mediante reconstrucciones de VITA YZ T se pueden enmascarar eficazmente muñones dentales decolorados y estructuras de pilar metálicas.

Referencia:

- Para información detallada sobre el recubrimiento, consulte las instrucciones de uso de VITA LUMEX AC, n.º 10605.
- Encontrará información sobre la fijación de restauraciones de VITA YZ en boca del paciente en www.vita-zahnfabrik.com/adiva

6.4 Acabado de la reconstrucción completamente recubierta



1 Pieza de trabajo acabada, lista para la caracterización y el glaseado.



2 Maquillaje y glaseado con VITA AKZENT Plus.



3 Pieza de trabajo ya maquillada y glaseada, sobre el modelo.

Nota:

- Antes de aplicar los materiales de glaseado y los maquillajes, es preciso fresar la restauración recubierta con VITA LUMEX AC hasta dotarla de su forma final y repasarla por completo.
- Antes de la cocción de glaseado, limpiar a fondo la restauración para eliminar el polvo producido durante el desbastado.
- A continuación se puede caracterizar la restauración con los materiales de glaseado y los maquillajes VITA AKZENT Plus.

Referencia:

- Para obtener información detallada sobre la caracterización y el glaseado, consulte las instrucciones de uso de VITA AKZENT Plus, n.º 1925.
- Encontrará información sobre la fijación de restauraciones de VITA YZ en boca del paciente en www.vita-zahnfabrik.com/adiva

7. Reproducción del color/proceso de cocción

7.1 Reproducción del color mediante la aplicación con pincel

Correspondencia de los líquidos		
Material de estructura	Liquid	Colores adicionales
VITA YZ HT	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ EFFECT LIQUID Chroma A, Chroma B, Chroma C, Chroma D, Brown, Orange, Blue, Grey, Light Pink, Pink, Dark Pink
VITA YZ ST	VITA YZ ST SHADE LIQUID	
VITA YZ XT	VITA YZ XT SHADE LIQUID	

Color dental	VITA YZ HT/ST/XT SHADE LIQUID	Número de pinceladas (realizar todas las pinceladas en un trazo circular)			EFFECT LIQUID
		Cuello 1 vez por dentro	Cuerpo	Zona incisal	
A1	A1	4 veces por fuera	3 veces por fuera	2 veces por fuera	Fisuras, zonas interdental y cervical: Chroma A–D Brown Orange Efecto de profundidad incisal y oclusal: Blue, Grey Zona gingival: Light Pink, Pink, Dark Pink
A2	A2				
A3	A3				
A3,5	A3,5				
A4	A4				
B1	B1				
B2	B2				
B3	B3				
B4	B4				
C1	C1				
C2	C2				
C3	C3				
C4	C4				
D2	D2				
D3	D3				
D4	D4				
VITA SYSTEM 3D-MASTER					
1M1	1M1	3 veces por fuera	2 veces por fuera	1 vez por fuera	
1M2	1M2				
2L1.5	2L1.5				
2M2	2M2	4 veces por fuera	3 veces por fuera	2 veces por fuera	
3M2	3M2				
3M3	3M3				
4M2	4M2	3 veces por fuera	2 veces por fuera	1 vez por fuera	

Nota:

- Todas las indicaciones son aplicables a VITA YZ White. Se trata de valores orientativos que pueden variar en función de la presión del pincel, de la manipulación y de la cantidad de líquido.
- Para más información, consulte las instrucciones de uso de VITA YZ SHADE LIQUID (920-01585M).

7.2 Reproducción del color mediante la técnica de maquillaje (restauraciones monolíticas)

Restauraciones de VITA YZ HT, VITA YZ ST y VITA YZ XT coloreadas manualmente – VITA classical A1–D4				
Color dental	VITA YZ HT/ST/XT White con SHADE LIQUID	CHROMA STAINS (opcional)	BODY STAINS (opcional)	EFFECT STAINS
A1	A1	CSA	BS01– BS05	Aplicación individual: ES0–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13 Zona gingival: ES08, ES09
A2	A2			
A3	A3			
A3,5	A3,5			
A4	A4	CSB		
B1	B1			
B2	B2			
B3	B3			
B4	B4	CSC		
C1	C1			
C2	C2			
C3	C3			
C4	C4	CSD		
D2	D2			
D3	D3			
D4	D4			

PROCESO CAD/
PAUTAS DE DISEÑO

PROCESO CAM/
REPASADO

COLORACIÓN/
SINTERIZACIÓN

Restauraciones de VITA YZ HT, VITA YZ ST y VITA YZ XT precoloreadas – VITA classical A1–D4				
Color dental	VITA YZ HT/ST/XT Color o VITA YZ ST/XT Multicolor	CHROMA STAINS (opcional)	BODY STAINS (opcional)	EFFECT STAINS
A1	A1	CSA	BS01– BS05	Aplicación individual: ES01–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13 Zona gingival: ES08, ES09
A2	A2			
A3	A3			
A3,5	A3,5			
A4	A4	CSB		
B1	B1			
B2	B2			
B3	B3			
B4	B4	CSC		
C1	C1			
C2	C2			
C3	C3			
C4	C4	CSD		
D2	D2			
D3	D3			
D4	D4			

RESTAURACIÓN
MONOLÍTICA

RESTAURACIÓN PARCIAL O
COMPLETAMENTE RECUBIERTA

REPRODUCCIÓN DEL COLOR/
PROCESO DE COCCIÓN

*) La disponibilidad de cada variante puede variar.

Restauraciones de VITA YZ HT coloreadas manualmente – VITA SYSTEM 3D-MASTER				
Color dental	VITA YZ HT White con SHADE LIQUID	CHROMA STAINS mezcla 1:1	BODY STAINS (opcional)	EFFECT STAINS
1M1	1M1	–	BS01–BS05	Aplicación individual: ES01–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13 Zona gingival: ES08, ES09
1M2	1M2	–		
2L1.5	2L1.5	–		
2L2.5	2L1.5	CSL		
2M2	2M2	–		
2M3	2M2	CSM3		
2R2.5	2M2	CSM3 + CSR		
3L2.5	3M2	CSM3 + CSL		
3M2	3M2	–		
3M3	3M3	–		
3R2.5	3M3	CSM3 + CSR		
4L2.5	4M2	(CSM3 + 1/5 CSIO) + CSL		
4M2	4M2	–		
4M3	4M2	CSM3		
4R2.5	4M2	(CSM3 + 1/5 CSIO) + CSL		

Restauraciones de VITA YZ HT precoloreadas – VITA SYSTEM 3D-MASTER				
Color dental	VITA YZ HT Color	CHROMA STAINS (mezcla 1:1)	BODY STAINS (opcional)	EFFECT STAINS
1M2	1M2	–	BS01–BS05	Aplicación individual: ES01–ES07 Incisal: ES10, ES11, ES12, ES13 Zona gingival: ES08, ES09
2L2.5	2M2	CSM3 + CSL		
2M2	2M2	–		
2M3	2M2	CSM3		
2R2.5	2M2	CSM2 + CSR		
3L2.5	3M2	CSM3 + CSL		
3M2	3M2	–		
3M3	3M2	CSM3		
3R2.5	3M2	CSM3 + CSR		

 **Atención:**

- Las correspondencias de color solo son valores orientativos.

7.3. Reproducción del color mediante la técnica de estratificación con VITA LUMEX AC

VITA LUMEX AC en VITA classical A1–D4					
Color dental	VITA YZ T COLORING LIQUID	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ T/HT Color	OPAQUE DENTINE, DENTINE	ENAMEL
A1	light/pale	A1	LL1/light/A1	A1	light
A2	medium	A2	LL1/light/A2	A2	light
A3	medium	A3	LL2/medium/A3	A3	light
A3.5	medium	A3.5	LL2/medium/–	A3.5	medium
A4	medium	A4	LL3/intense/–	A4	medium
B1	light/pale	B1	LL1/light/–	B1	medium
B2	medium	B2	LL2/medium/–	B2	medium
B3	medium	B3	LL2/medium/–	B3	medium
B4	medium	B4	LL3/intense/–	B4	medium
C1	light/pale	C1	LL1/light/–	C1	medium
C2	medium	C2	LL2/medium/–	C2	medium
C3	medium	C3	LL2/medium/–	C3	light
C4	medium	C4	LL3/intense/–	C4	light
D2	medium	D2	LL2/medium/–	D2	medium
D3	medium	D3	LL2/medium/–	D3	medium
D4	medium	D4	LL2/medium/–	D4	medium

Atención:

- Las correspondencias de color solo son valores orientativos.

VITA LUMEX AC en VITA SYSTEM 3D-MASTER					
Color dental	VITA YZ T COLORING LIQUID	VITA YZ HT SHADE LIQUID	VITA YZ T/HT Color	OPAQUE DENTINE, DENTINE	ENAMEL
0M1	–	–	–	0M1	light
0M2	–	–	–	0M2	light
0M3	–	–	–	0M3	light
1M1	light/pale	1M1	LL1/light/–	1M1	light
1M2	light/pale	1M2	LL1/light/1M2	1M2	light
2L1.5	light/pale	2L1.5	LL1/light/–	2L1.5	light
2L2.5	medium	–	LL2/medium/–	2L2.5	light
2M1	light/pale	–	LL1/light/–	2M1	light
2M2	light/pale	2M2	LL1/light/2M2	2M2	light
2M3	light/pale	–	LL1/light/–	2M3	light
2R1.5	light/pale	–	LL1/light/–	2R1.5	light
2R2.5	medium	–	LL2/medium/–	2R2.5	light
3L1.5	medium	–	LL2/medium/–	3L1.5	medium
3L2.5	medium	–	LL2/medium/–	3L2.5	medium
3M1	light/pale	–	LL2/medium/–	3M1	light
3M2	medium	3M2	LL2/medium/3M2	3M2	light
3M3	medium	3M3	LL2/medium/–	3M3	light
3R1.5	medium	–	LL2/medium/–	3R1.5	light
3R2.5	medium	–	LL2/medium/–	3R2.5	medium
4L1.5	medium	–	LL2/medium/–	4L1.5	light
4L2.5	medium	–	LL3/intense/–	4L2.5	light
4M1	light/pale	–	LL2/medium/–	4M1	light
4M2	medium	4M2	LL3/intense/–	4M2	intense
4M3	medium	–	LL3/intense/–	4M3	intense
4R1.5	medium	–	LL2/medium/–	4R1.5	light
4R2.5	medium	–	LL3/intense/–	4R2.5	intense
5M1	medium	–	LL3/intense/–	5M1	light
5M2	medium	–	LL3/intense/–	5M2	intense
5M3	medium	–	LL3/intense/–	5M3	intense

 **Atención:**

- Las correspondencias de color solo son valores orientativos.

7.4 Cocción de limpieza

Parámetros para la cocción de limpieza							
Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	Vac. min
Cocción de limpieza YZ T	500	3:00	6:00	33	700	5:00	–
Cocción de limpieza YZ HT	290	10:00	31:00	10	600	5:00	–

Nota:

- A fin de evitar un enturbiamiento no deseado debido al mecanizado en húmedo de las restauraciones de VITA YZ T/HT, deberá realizarse la correspondiente cocción de limpieza antes de continuar trabajando.

Atención:

- Las restauraciones de VITA YZ ST y VITA YZ XT solo se deben fresar en seco.
- En el caso de VITA YZ ST y VITA YZ XT no es posible evitar mediante una cocción de limpieza el enturbiamiento debido al mecanizado en húmedo; por lo tanto, este influiría en la translucidez y, por ende, en el resultado estético definitivo.

7.5 Parámetros de sinterización

Parámetros de presecado al utilizar COLORING LIQUID/SHADE LIQUID								
Nombre del programa	%	T0 °C	↗ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
Pre-Dry	50	25	7:21	17	150	30:00	–	50

Parámetros de sinterización para VITA YZ T								
Nombre del programa	%	T0 °C	↗ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
YZ T Universal	100	25	88:32	17	1530	120:00	200	100
YZ T Speed	En el modo Speed del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS es posible sinterizar restauraciones de hasta 14 piezas en 80 minutos.							

Parámetros de sinterización para VITA YZ HT								
Nombre del programa	%	T0 °C	→ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
YZ HT Universal	100	25	83:49	17	1450	120:00	200	100
YZ HT Speed	En el modo Speed del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS es posible sinterizar restauraciones de hasta 14 piezas en 80 minutos.							

Parámetros de sinterización para VITA YZ ST								
Nombre del programa	%	T0 °C	→ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
YZ ST Universal	100	25	188:08	8	1530	120:00	200	100
YZ ST Speed	En el modo de sinterización Speed del VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS es posible sinterizar restauraciones de hasta 4 piezas en menos de 60 minutos.							

Parámetros de sinterización para VITA YZ XT								
Nombre del programa	%	T0 °C	→ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↘ °C	%
YZ XT Universal	100	25	356:15	4	1450	120:00	200	100

Parámetros de sinterización para VITA YZ T, HT, ST, XT											
Nombre del programa	%	T0 °C	→ min	↗ °C/min	T1 °C	→ min	↗ °C/min	T2 °C	→ min	↘ °C	%
YZ One for all	100	25	51:28	17	900	137:30	4	1450	120:00	200	100

Nota:

- Todos los parámetros de programa para trabajar con los materiales VITA YZ T, VITA YZ HT, VITA YZ ST y VITA YZ XT ya están pre-instalados en el software de las unidades de mando VITA vPad para el horno de sinterización VITA ZYRCOMAT 6000 MS/6100 MS.
- Para lograr una reproducción del color óptima, recomendamos el programa de sinterización Universal específico para el material en cuestión.
- Para la sinterización simultánea de distintos materiales está disponible el programa de sinterización "YZ One for all".
- En el programa de sinterización "YZ One for all" son posibles desviaciones mínimas del color, dado que los parámetros de sinterización no están perfectamente adaptados al material en cuestión.

Atención:

- **Sinterización en el CEREC SpeedFire**
 - VITA YZ ST y VITA YZ HT están aprobados para la sinterización en el CEREC SpeedFire.
 - En este contexto, también las restauraciones de VITA YZ HT coloreadas con VITA YZ HT SHADE LIQUID pueden presecarse en el CEREC SpeedFire y sinterizarse a continuación.
 - Para el glaseado están permitidos exclusivamente los maquillajes en polvo VITA AKZENT Plus, el VITA AKZENT Plus GLAZE LT Powder y el VITA AKZENT Plus GLAZE LT Spray.
 - Siga las instrucciones de uso de CEREC SpeedFire a este respecto (Sirona Dental Systems GmbH).

7.6 Cocción de maquillajes

Cocción de fijación de los maquillajes con VITA AKZENT Plus STAINS								
Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	Vac. min	↘ °C
Cocción de fijación de los maquillajes	500	4:00	3:15	80	760	1:00	-	-

Cocción de glaseado con VITA AKZENT Plus GLAZE LT/FLUOGLAZE LT								
Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	T °C	→ min	Vac. min	↘ °C
GLAZE LT Powder/Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	-	-
FLUOGLAZE LT Spray	400	4:00	5:36	80	850	1:00	-	-
GLAZE LT Paste	400	6:00	5:36	80	850	1:00	-	-

Nota:

- En restauraciones monolíticas de VITA YZ White coloreadas manualmente con VITA YZ HT SHADE LIQUIDS, la cocción de glaseado no debe superar una temperatura de 850 °C.
- Para ello se recomienda utilizar VITA AKZENT Plus GLAZE LT y FLUOGLAZE LT.
- La cocción de fijación de los maquillajes se puede utilizar con cualquier combinación de materiales.

7.7 Cocciones para el recubrimiento con VITA LUMEX AC

Parámetros de cocción para el recubrimiento con VITA LUMEX AC								
Nombre del programa	Presec. °C	→ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	↘ °C	→ min	Vac.
Cocción de regeneración	500	00:00	100	1000	15:00	–	–	–
Cocción de limpieza YZ T HT	500	3:00	33	700	05:00	–	–	–
Cocción wash de dióxido de circonio	400	04:00	50	800	01:00	–	–	activado
Cocción de hombros con MARGIN	400	06:00	50	770	01:00	–	–	activado
1.ª cocción de la dentina	400	06:00	50	760	01:00	500*	–	activado
2.ª cocción de la dentina	400	06:00	50	755	01:00	500*	–	activado
Cocción de glaseado	400	00:00	80	750	01:00	500*	–	–
Cocción de fijación de maquillajes con VITA AKZENT PLUS	400	04:00	80	700	01:00	500*	–	–
Cocción de glaseado con VITA AKZENT PLUS GLAZE LT Powder	400	04:00	50	750	01:00	500*	–	–
Cocción de glaseado con VITA AKZENT PLUS GLAZE LT Paste	400	08:00	50	750	01:00	500*	–	–
Cocción de glaseado con VITA AKZENT PLUS FLUOGLAZE LT Spray	400	06:00	50	750	01:00	500*	–	–
Cocción de corrección con CORRECTIVE	400	04:00	50	725	01:00	500*	–	–

* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado para la última cocción de la cerámica de recubrimiento. Durante este enfriamiento, en los hornos VITA VACUMAT 6000 M el elevador debe estar en una posición > 75 %. Tras la apertura del horno, las piezas de cocción deben protegerse contra corrientes de aire.

Atención:

- Todos los datos son valores meramente orientativos.
- En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.
- Los parámetros decisivos del proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

Nota:

- Debido a la baja conductividad térmica de ambos materiales (Y-TZP y cerámica de recubrimiento), en este sistema de unión pueden producirse tensiones residuales mayores que en la metalcerámica. Estas tensiones residuales térmicas presentes en la cerámica de recubrimiento pueden reducirse en el último proceso de cocción mediante un enfriamiento lento por debajo de la temperatura de transformación de la cerámica de recubrimiento (en caso de VITA LUMEX AC, 550 °C, aprox.).

8. Datos técnicos/información

8.1 Datos técnicos y físicos

Propiedad	Unidad	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST**	VITA YZ XT
Coefficiente de expansión térmica (20-500 C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	10,5, aprox.	10,5, aprox.	10,3, aprox.	10,0, aprox.
Solubilidad química (ISO 6872)	$\mu g/cm^2$	< 20	< 20	< 20	< 20
Densidad tras la cocción de sinterización	g/cm^3	6,05, aprox.	6,08, aprox.	6,05, aprox.	6,03, aprox.
Resistencia a la flexión de tres puntos (ISO 6872)	MPa	1.200, aprox.	1.200, aprox.	> 850	> 600
Temperatura de sinterización	°C	1530	1450	1530	1450
Tipo/clase*	–	II/5	II/5	II/5	II/4a

* Tipo II clase 4a > 500 MPa conforme a DIN EN ISO 6872:2015, requisito mínimo para puentes de hasta 3 piezas

Tipo II clase 5 > 800 MPa conforme a DIN EN ISO 6872:2015, requisito mínimo para puentes de 4 y más piezas

** En Canadá, VITA YZ ST está aprobado para indicaciones de puentes con un máximo de seis piezas y un máximo de dos pódicos contiguos

8.2 Composición química

Componente \ Material	VITA YZ T	VITA YZ HT	VITA YZ ST	VITA YZ XT
–	3Y-TZP	3Y-TZP	4Y-TZP	5Y-TZP
ZrO ₂	90 – 95	90 – 95	88 – 93	86 – 91
Y ₂ O ₃	4 – 6	4 – 6	6 – 8	8 – 10
HfO ₂	1 – 3	1 – 3	1 – 3	1 – 3
Al ₂ O ₃	0 – 1	0 – 1	0 – 1	0 – 1
Pigmentos	0 – 1	0 – 1	0 – 1	0 – 1

Nota:

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

Referencia:

- Encontrará más datos técnicos y físicos en la Documentación científico-técnica de VITA YZ SOLUTIONS, n.º 10160.

8.3 Finalidad prevista

- Los productos VITA YZ SOLUTIONS son materiales cerámicos para tratamientos dentales.

8.4 Grupo de pacientes destinatario

- Sin restricciones

8.5 Usuario previsto

- Exclusivamente personal especializado: odontólogo y protésico dental.

8.6 Sinopsis de indicaciones

Nota:

- Los discos y bloques VITA YZ son piezas en bruto de fresado para la confección de restauraciones dentales.
- Según la indicación, son aptos para la confección de estructuras o de restauraciones completamente anatómicas.

VITA YZ T está aprobado para:

- Coronas totalmente anatómicas y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas.
- Estructuras de dientes individuales y de puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas total y parcialmente recubiertas.
- Restauraciones de dientes individuales y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas sobre estructuras de implante atornilladas directamente.
- Coronas telescópicas primarias.
- Inlays***, onlays***, carillas***, coronas parciales***, carillas oclusales (table top)***.

VITA YZ HT está aprobado para:

- Coronas totalmente anatómicas y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas.
- Estructuras de dientes individuales y de puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas total y parcialmente recubiertas.
- Restauraciones de dientes individuales y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas sobre estructuras de implante atornilladas directamente.
- Coronas telescópicas primarias.
- Inlays***, onlays***, carillas***, coronas parciales***, carillas oclusales (table top)***.

VITA YZ ST está aprobado para:

- Coronas totalmente anatómicas y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas**.
- Estructuras de dientes individuales y de puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas** total y parcialmente recubiertas.
- Restauraciones de dientes individuales y puentes* anteriores y posteriores de hasta 14 piezas** sobre estructuras de implante atornilladas directamente.
- Inlays***, onlays***, carillas***, coronas parciales***, carillas oclusales (table top)***.

VITA YZ XT está aprobado para:

- Coronas individuales totalmente anatómicas y puentes de hasta 3 piezas.
- Coronas de dientes individuales y estructuras de puentes anteriores y posteriores de hasta 3 piezas total y parcialmente recubiertas.
- Inlays***, onlays***, carillas***, coronas parciales***, carillas oclusales (table top)***.

*) Puentes y estructuras de puentes con un máximo de dos pñticos contiguos.

**) En Canadá, VITA YZ ST está aprobado para indicaciones de puentes con un máximo de seis piezas y un máximo de dos pñticos contiguos.

***) Solo en caso de fijación adhesiva.

8.7 Contraindicaciones

Contraindicaciones	
para VITA YZ T, VITA YZ HT, VITA YZ ST y VITA YZ XT	
<ul style="list-style-type: none"> ○ en caso de más de dos pñnticos contiguos ○ en caso de dos o más pñnticos en extensi3n ○ en caso de parafunciones para restauraciones recubiertas, en especial en caso de bruxismo ○ en caso de higiene bucal insuficiente ○ en caso de resultados de preparaci3n insuficientes ○ en caso de sustancia dental dura insuficiente ○ en pacientes que presenten alergias o sensibilidades a los componentes ○ colocaci3n provisional de restauraciones recubiertas ○ colocaci3n convencional o autoadhesiva de inlays, onlays, carillas, coronas parciales y carillas oclusales (table top) 	
adicionalmente, para VITA YZ XT	
<ul style="list-style-type: none"> ○ en caso de puentes con m1s de tres piezas ○ en caso de puentes en extensi3n ○ colocaci3n provisional 	

! Atenci3n:

- Si se dan las siguientes limitaciones no estar1 garantizado el 1xito del trabajo con VITA YZ:
 - No se alcanzan los grosores de pared m1nimos y de conectores necesarios.
 - Mecanizado de los discos y bloques en sistemas CAD/CAM incompatibles.
 - Sinterizaci3n en un horno de sinterizaci3n incompatible.
 - Recubrimiento con cer1micas de recubrimiento no indicadas para el recubrimiento de estructuras de di3xido de circonio con un CET de $10,0-10,5 \cdot 10^6/K$.
- Si no se siguen las instrucciones de uso de los productos empleados, no pueden garantizarse las propiedades de estos, lo que puede provocar el fallo del producto y daos irreversibles a la sustancia dental dura natural, la pulpa y/o los tejidos blandos bucales.

8.8 Seguridad del producto

- Para informaci3n sobre la notificaci3n de incidencias graves en relaci3n con productos sanitarios, riesgos generales durante tratamientos dentales y riesgos residuales, as1 como (si procede) los res1menes sobre seguridad y funcionamiento cl1nico (SSCP), consulte https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety.
- Las fichas de datos de seguridad pueden descargarse en www.vita-zahnfabrik.com o solicitarse por fax en el n1mero (+49) 7761-562-233.



8.9 Notas generales sobre la manipulación



Nota:

- Los discos y bloques de VITA YZ se suministran en estado presinterizado. En este estado, el material presenta excelentes propiedades de mecanizado, pero todavía no posee las propiedades que presentará tras la sinterización.
- Por consiguiente, es necesario manipularlo con cuidado en este estado.
- Compruebe el embalaje y el material inmediatamente después de recibirlo para asegurarse de que esté en perfecto estado.
- El embalaje debe estar sellado y no debe observarse ningún tipo de roturas, grietas ni irregularidades cromáticas en el producto.
- El embalaje debe llevar el nombre del fabricante VITA Zahnfabrik y el marcado CE.

Atención:

- Almacene los discos y bloques de VITA YZ en el embalaje original y en un lugar seco. Durante su manipulación, asegúrese de que los materiales VITA YZ no estén expuestos a golpes ni vibraciones.
- Tenga en cuenta que no se deben tocar los materiales con las manos mojadas. Utilice exclusivamente líquidos aprobados para los productos.
- No se deben contaminar los materiales con sustancias extrañas (p. ej., durante el proceso CAM).
- Lea detenidamente las instrucciones de uso antes de sacar del embalaje los discos o bloques de dióxido de circonio. En ellas encontrará información importante sobre la manipulación, para su seguridad y la de sus pacientes.
- En caso de no observarse todos los puntos de dichas instrucciones de uso, no se podrán utilizar los discos y bloques de VITA YZ para la confección de prótesis dentales.




8.10 Higiene y seguridad laboral

Higiene y seguridad laboral	<ul style="list-style-type: none"> • Durante el trabajo utilizar gafas de seguridad/protección facial. • Trabajar siempre con aspiración. • Utilizar guantes de protección. 	 
-----------------------------	--	---

8.11 Conservación/eliminación

- Almacenamiento en el envase original a temperatura ambiente. Almacenar en un lugar seco. Proteger de la luz solar.
- Los productos identificados con un pictograma de sustancia peligrosa deben eliminarse como residuos peligrosos. Los residuos reciclables (como ataches, papel, plásticos) deben eliminarse a través de los correspondientes sistemas de reciclaje. En algunos casos, los restos de productos contaminados deben someterse a tratamiento previo y eliminarse por separado conforme a las normativas regionales.









8.12 Fichas de datos de seguridad

<p>VITA AKZENT Plus BODY Spray VITA AKZENT Plus GLAZE Spray VITA AKZENT Plus GLAZE LT Spray VITA AKZENT Plus FLUOGLAZE LT Spray</p>	<p>Aerosol extremadamente inflamable. Glaseado de cerámica pulverizable.</p> <ul style="list-style-type: none"> Solo para uso odontológico. No concebido para la aplicación intraoral. Agitar bien antes del uso. Envase a presión. Puede reventar si se calienta. No perforar ni quemar. Proteger de la radiación solar y de temperaturas superiores a 50 °C. No abrir por la fuerza ni quemar, incluso después de usado. No vaporizar hacia una llama o un cuerpo incandescente. Mantener alejado de fuentes de ignición; no fumar. Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas o superficies calientes. 	
<p>VITA YZ HT SHADE LIQUID VITA YZ ST SHADE LIQUID VITA YZ XT SHADE LIQUID VITA YZ EFFECT LIQUID</p>	<p>Peligro</p> <ul style="list-style-type: none"> Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves. Puede irritar las vías respiratorias. No respirar los polvos/humos/gases/nieblas/vapores/aerosoles. Lavarse concienzudamente las manos, los antebrazos y la cara tras la manipulación. Úsese únicamente al aire libre o en espacios bien ventilados. Úsense guantes / prendas / gafas / máscara de protección. Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas. Eliminar el contenido y el envase de acuerdo con la normativa local, regional, nacional e internacional. 	 

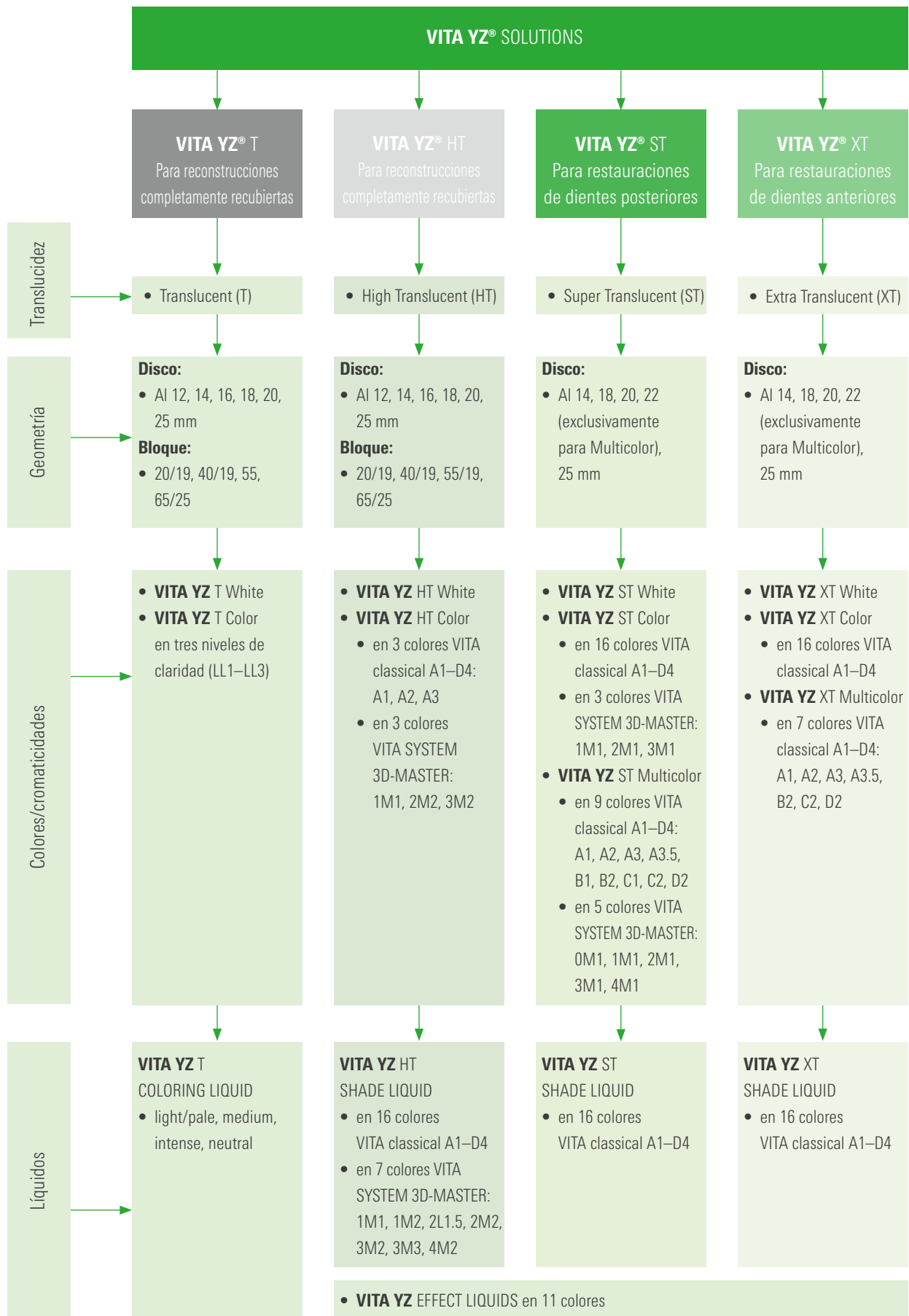
Referencia:

- Para información más detallada, consulte la correspondiente ficha de datos de seguridad.
- Las correspondientes fichas de datos de seguridad pueden descargarse en <https://www.vita-zahnfabrik.com/downloadcenter> o solicitarse por fax en el número (+49) 7761-562-233.

8.13 Explicaciones de símbolos

Producto sanitario		Fabricante	
Solo para personal especializado	Rx only	Fecha de fabricación	
Observar las instrucciones de uso		Fecha de caducidad	
Almacenar en un lugar seco		Referencia	
Número de lote de fabricación (lote)			

8.14 Sinopsis de variantes, geometrías y colores



Nota: La gama de geometrías disponibles puede ser diferente en determinadas variantes White, Color y Multicolor.

8.15 Compatibilidad de sistemas



1 inLab MC XL
(Sirona Dental Systems GmbH)



2 CORiTEC 250i
(imes-icore GmbH)

Nota:

• VITA YZ SOLUTIONS – SOLUCIONES DE SISTEMA:

VITA ofrece las piezas en bruto de VITA YZ con un sistema de soporte específico para el sistema CAD/CAM:

- inLab MC XL family y CEREC MC XL family (Sirona Dental Systems GmbH)

• VITA YZ SOLUTIONS – SOLUCIONES UNIVERSALES:

VITA ofrece las piezas en bruto de VITA YZ en geometría de disco universal (Ø 98,4 mm) para los sistemas CAD/CAM:

- serie CORiTEC (imes-icore GmbH),
- serie DMG ULTRASONIC (DMG Mori AG),
- serie Röders RXD (Röders GmbH),
- N4/R5/S1/S2/Z4/R5 (vhf camufacture AG),
- inLab MC X5 (Sirona Dental Systems GmbH),
- Ceramill mikro 4X/Ceramill mikro 5X/Ceramill Motion 2 (Amann Girrnbach AG),
- KaVo Everest (KaVo Dental GmbH).

Atención:

- Para obtener un resultado estético óptimo (translucidez), no se deben fresar en húmedo las restauraciones de VITA YZ ST y VITA YZ XT.
- VITA YZ ST y VITA YZ XT se deben fresar en seco.
- La amplitud de la oferta de variantes/geometrías/colores de VITA YZ puede variar entre socios de sistemas o sistemas CAD/CAM.
- El procesamiento de VITA YZ debe llevarse a cabo con un sistema CAD/CAM validado.

Referencia:

- Para más información sobre los socios de sistemas CAD/CAM de VITA, consulte nuestra web: www.vita-zahnfabrik.com/Systempartner.

8.16 Soluciones de sistema VITA



- Utilice para la determinación digital del color el **VITA Easyshade V** y para la determinación visual del color, p. ej., las guías **VITA Linearguide 3D-MASTER** o **VITA classical A1–D4**.



- Para la confección CAD/CAM dispone de piezas en bruto de **VITA YZ** en diversas geometrías y grados de translucidez e intensidad cromática.



- Para la coloración manual de los resultados de fresado, utilice el **VITA YZ COLORING LIQUID (T)** o los correspondientes **VITA YZ SHADE LIQUIDS (HT/ST/XT)**.



- Sinterice la restauración de **VITA YZ** en el horno de sinterización **VITA ZYRCOMAT 6100 MS**.



- Para obtener resultados especialmente estéticos, utilice la cerámica de recubrimiento **VITA LUMEX AC**, que está armonizada con el dióxido de circonio.



- Para la caracterización de **VITA YZ**, utilice los maquillajes y materiales de glaseado **VITA AKZENT Plus**.



- Para cocer la restauración de **VITA YZ**, utilice el horno de cocción **VITA VACUMAT 6000 M**.



- Utilice el Polishing Set recomendado para **VITA YZ**.



- Utilice **VITA ADIVA LUTING SOLUTIONS** para fijar la restauración de dióxido de circonio de forma totalmente adhesiva o autoadhesiva.

*) Opcional: la coloración con los VITA YZ COLORING LIQUIDS o los VITA YZ SHADE LIQUIDS es un paso de proceso opcional. Se prescinde de este paso en el caso de las piezas en bruto de VITA YZ precoloreadas.

***) Opcional: el recubrimiento con VITA LUMEX AC es un paso de proceso opcional, del cual se prescinde en el concepto de restauración monolítico.

> Línea de atención permanente y asistencia

ESTAMOS A SU DISPOSICIÓN PARA AYUDARLE

También encontrará información adicional sobre los productos y su manipulación en www.vita-zahnfabrik.com

▶ Línea directa de asistencia a las ventas

Si desea hacer un pedido o una consulta sobre envíos, datos de productos o material publicitario, Udo Wolfner y su equipo del servicio comercial interno estarán encantados de atenderle.

Teléfono: +49 (0) 7761 / 56 28 84

Fax: +49 (0) 7761 / 56 22 99

De 8.00 a 17.00 h CET

E-mail: info@vita-zahnfabrik.com

▶ Línea directa de asistencia técnica

Si desea realizar consultas técnicas sobre los productos de VITA, no dude en ponerse en contacto con el Dr. Tholey y su equipo del servicio técnico.

Teléfono: +49 (0) 7761 / 56 22 22

Fax: +49 (0) 7761 / 56 24 46

De 8.00 a 17.00 h CET

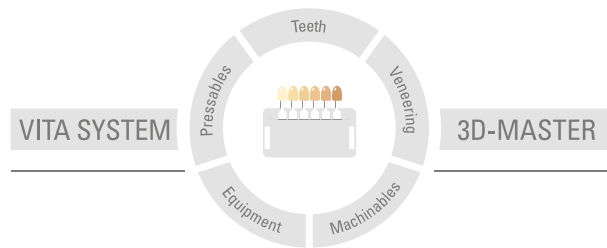
E-mail: info@vita-zahnfabrik.com

Encontrará más datos de contacto internacionales en www.vita-zahnfabrik.com/contacts

Encontrará información adicional sobre las VITA YZ® SOLUTIONS en: www.vita-zahnfabrik.com/cadcam



Encontrará información adicional sobre las **VITA YZ®**
SOLUTIONS en: www.vita-zahnfabrik.com/cadcam



Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 2023-03

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

La empresa VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan el marcado:

CE0124

VITA YZ® T, VITA YZ® HT, VITA YZ® ST, VITA YZ® XT,
VITA YZ® T COLORING LIQUID, VITA AKZENT® Plus, VITA LUMEX® AC,

Zirkonzahn Srl. Gais está certificada según la Directiva de productos sanitarios y los siguientes productos llevan el marcado:

CE0051

VITA YZ® HT SHADE LIQUID
VITA YZ® ST SHADE LIQUID
VITA YZ® XT SHADE LIQUID
VITA YZ® EFFECT LIQUID

EVE Ernst Vetter GmbH está certificada según la Directiva de productos sanitarios y el siguiente producto lleva el marcado:

CE0483

VITA SUPRINITY® Polishing Set clinical

  Rx Only 

CH REP VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

VITA

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