

VINTAGE PRO



Instructions for Use

دفترچه راهنما



لیپرینگ مارمین پرسلن	۱۷-۱۸	VINTAGE PRO	۳
پفت ۱ - مارمین پرسلن		کاربرد	
پفت ۲ - مارمین پرسلن		موارد منع مصرف	
اپک گذاری	۱۹	نکات در مورد استفاده	
اپک BASE		نکات	۴
اپک اصلی		اقدامات امتیاطی و هشدارها	
لیپرینگ تفصیصی با پرسلن های اپال	۲۰-۲۵	نگهداری	
اپک دنتین / بادی / اپال ترنسلسونت /		ویژگی های فیزیکی	۵
اپال انسیزال.		دمای پفت	
اصلاح پس از ترمیم.		اجزاء سیستم	۶
پفت دوم / پفت اپال انسیزال		طراحی و آماده سازی فریم	۷-۸
کانتورینگ و آماده سازی برای پفت گلایز		طراحی	
پفت گلایز / فینیشینگ		آماده سازی	
چارت رنگبندی	۲۶	طراحی فریم برای مارمین پرسلن	
پودر ترمیم / پودر رنگ لثه	۲۷	اپک ها	۹
ترمیم با پودر ADD-ON		اپک فمیری / اپک پودری	
ترمیم مارمین پرسلن با پودر		راهنمای استفاده از اپک	۱۰
CPM / CPM FINE		اپک BASE	
پودر رنگ لثه		اپک اصلی	
جدول پفت	۲۸	سیستم لیپرینگ	۱۱
رفع مشکلات	۲۹-۳۰	لیپرینگ استاندارد با پرسلن های اپال	
		لیپرینگ تفصیصی با پرسلن های اپال	
		لیپرینگ استاندارد با انسیزال های	
		بدون اپالسنس	
		لیپرینگ استاندارد با پرسلن های اپال	۱۲-۱۶
		اپک دنتین / بادی / اپال ترنسلسونت /	
		اپال انسیزال.	
		اصلاح پس از ترمیم.	
		پفت دوم / پفت اپال انسیزال	
		کانتورینگ و آماده سازی برای پفت گلایز	
		پفت گلایز / فینیشینگ	

با دمای پخت حدوداً ۹۰۰ درجه سانتیگراد ، Vintage PRO در درجه اول برای فریم های ساخته شده از آلیاژ های غیر گرانیها طراحی شده است. اما می توان برای آلیاژهای PFM گرانیها ، نیمه گرانیها و بر پایه پالادیوم در CTE بازه ۱۳.۵ تا ۱۴.۸ نیز به راحتی از این سرامیک استفاده کرد و نتیجه ی مطلوب گرفت. علاوه بر این Vintage Pro برای استفاده بر روی فریم های فلزی ساخته شده توسط CAD/CAM نیز ایده آل است.

Vintage PRO یک سرامیک فلدسپات فیوز شونده به مثال است که طراحی شده تا رستوریشن های مثال سرامیک را در بالاترین میزان زیبایی و در کمترین زمان باز تولید کند.

برای ساخت Vintage PRO تمامی ویژگی های مثبت چهار نسل قبلی تثبیت و بهینه شده و جهت بهبود کیفیت پخت و سهولت بیشتر در استفاده ، متریال سرامیکی پایه با مواد جدید ترکیب شده است .

نکات در مورد استفاده

- از مایع اپک خمیری Vintage PRO برای مواد دیگری غیر از اپک خمیری Vintage PRO استفاده نکنید.
- از مایع اپک پودری Vintage PRO برای مواد دیگری غیر از اپک پودری Vintage PRO استفاده نکنید.
- از مایع پودر Vintage PRO برای اپک خمیری یا اپک پودری استفاده نکنید.
- هنگامی که پرسن مخلوط شده با مایع پودر Vintage خشک شد از آب مقطر استفاده کنید.
- از مایع پودر مارجین تنها برای پودر های مارجین استفاده کنید.
- از مایع CPM تنها برای پودر های مارجین و ترمیم استفاده کنید.
- از اعمال بیش از حد مایع سپراتور بر روی گچ خودداری کنید.

کاربرد :

- ساخت روکش مبتنی بر فریم فلزی

موارد منع مصرف

- استفاده بر روی فریم زیرکونیوم و یا تیتانیوم

اقدامات احتیاطی و هشدارها

برای پودر پرسلن Vintage PRO

- اگر در حین استفاده از این محصول هرگونه التهاب یا سایر واکنش‌های آلرژیک رخ داد، بلافاصله مصرف را قطع کنید و به پزشک مراجعه کنید.
- از تماس با پوست یا چشم خودداری کنید. در صورت تماس تصادفی با چشم، بلافاصله چشم‌ها را با آب زیاد شستشو داده و به پزشک مراجعه کنید.
- برای جلوگیری از تأثیر مضر گرد و غبار روی بدن انسان، از ساکشن لابراتواری یا ماسک مخصوص گرد و غبار استفاده کنید.
- در حالی که این سرامیک را سنگ میزینید یا پولیش می‌کنید از عینک‌های محافظ و غیره استفاده کنید تا از آسیب به چشم جلوگیری شود.
- بعد از هر بار استفاده، درب قوطی‌ها را محکم ببندید.
- دستورالعمل‌های استفاده از هر متریال دندانپزشکی و ابزار یا تجهیزات مورد استفاده را در رابطه با پرسلن‌های Vintage PRO را دنبال کنید.

برای لیکوئیدهای Vintage PRO

- لیکوئیدهای Vintage یا ترکیب آنها با پرسلن را با دست لمس نکنید. لیکوئیدهای Vintage نباید با چشم یا پوست تماس پیدا کند. در صورت تماس اتفاقی با پوست، بلافاصله با پنبه‌ی مرطوب شده با الکل دست را پاک کنید. در صورت تماس با چشم بلافاصله چشم‌ها را با آب زیاد شستشو داده و به پزشک مراجعه کنید.
- اگر هرگونه التهاب یا سایر واکنش‌های آلرژیک روی بیمار یا تکنسین رخ داد، بلافاصله مصرف آن را قطع کنید و به پزشک مراجعه کنید.
- از قرار دادن لیکوئیدها در کنار مواد مشتعل خودداری کنید چرا که لیکوئیدهای Vintage به شدت آتشزا هستند.
- از مایعات Vintage در مناطق با تهویه مناسب استفاده کنید.
- لیکوئیدهای Vintage را در مناطقی با درجه حرارت بالا مانند نزدیک بخاری و غیره نگذارید و از قرار دادن آن‌ها در معرض نور مستقیم خورشید خودداری کنید.
- بعد از هر بار استفاده درب قوطی‌ها را محکم ببندید.

لیکوئیدهای Vintage PRO

- درپوش را محکم ببندید و در دمای اتاق نگهداری کنید.
- از قرار دادن در معرض نور مستقیم خورشید و مواد مشتعل خودداری کنید.
- مازیک سپراتور پرسلن Vintage MARGIN را به صورت افقی نگهداری کنید. هنگامی که آن را به صورت عمودی قرار می‌دهید، همیشه درپوش را به سمت بالا نگه دارید. مایع ممکن است هنگام قرار دادن در یک جهت مخالف برای مدت طولانی نشت کند.

برای تمام موارد

- هیچ یک از محصولات را خارج از دستورالعمل تعریف شده در این دفترچه استفاده نکنید.
- تمام آیتم‌های سرامیک Vintage PRO باید تنها توسط تکنسین‌های دندانسازی مورد استفاده قرار بگیرند.

نگهداری

برای پودر پرسلن Vintage PRO

- در اتاق با درجه دمای بین ۱ تا ۳۰ درجه سانتی‌گراد نگهداری شود.
- از قرار دادن در معرض نور مستقیم خورشید خودداری کنید.

TG Glass transition دما [°C]	CTE [x 10 ⁻⁶ K ⁻¹] (۲۵-۵۰۰ °C) پخت چهارم	CTE [x 10 ⁻⁶ K ⁻¹] (۲۵-۵۰۰ °C) پخت دوم	VINTAGE PRO
۵۹۸	۱۱.۵	۱۱.۵	اپک BASE (واش) پودری
۵۹۴	۱۲.۴	۱۲.۴	اپک پودری
۵۹۸	۱۱.۵	۱۱.۵	اپک BASE (واش) خمیری
۵۹۴	۱۲.۴	۱۲.۴	اپک خمیری
۵۹۴	۱۳.۰	۱۳.۰	مارجین
۵۸۰	۱۳.۰	۱۳.۰	سرویکال , بادی , اپک دتین , اپال , انسیزال , اپال افکت , انامل افکت , کالر افکت , رنگ لثه
۵۸۵	۱۱.۰	۱۱.۰	پودر ترمیم

دمای پخت

برای پخت آزمایشی ، ترجیحا پرسلن T-Glass را با مایع پودر VINTAGE Mixing Liquid-HC مخلوط کرده و نمونه آن را پخت دهید.

اگر نمونه پس از پخت واضح و کمی براق به نظر برسد ، برنامه پخت صحیح بوده است (شکل ۱).

اگر سرامیک پس از پخت کدر و ناهمگن بود ، درجه پخت صحیح به دست نیامده است (شکل ۲). در این حالت دما باید مرحله به مرحله هر بار ۵ درجه افزایش یابد.

همچنین اگر درجه حرارت نهایی خیلی زیاد باشد ، سرامیک پس از پخت درخشش بالایی را نشان می دهد و لبه ها تیزی خود را از دست داده و گرد می شوند.



شکل ۱



شکل ۲

هنگام پخت پرسلن های دندانپزشکی ، نتایج نه تنها به طراحی کوره پرسلن بستگی دارد ، بلکه تا حد زیادی به نوع و اندازه قطعه کار ، برنامه پخت و طراحی فریم نیز بستگی دارد. عوامل اضافی مؤثر بر درجه صحیح پخت عبارتند از:

- دمای خشک کردن (Dry time / preheat time)
- سرعت افزایش دما (heat rate)
- دمای پخت نهایی
- هلد تایم
- میزان وکیوم و دمای شروع و پایان آن
- موقعیت و نحوه قرارگیری پرسلن در کوره
- رنگ پایه پرسلن (تیره یا روشن)

نکته : توصیه می شود برای تست برنامه پخت خود ، پیش از استفاده از پرسلن ها یک پخت آزمایشی انجام دهید.

اپک خمیری / اپک پودری - ۲۱ رنگ
طراحی شده برای پوشاندن تیرگی آلیاژ
موجود به صورت پودری و خمیری

پودر مارجین - ۷ رنگ
دارای اپاسیتی و فلورسنس بالاتر از بادی برای ساخت مارجین

پودر سرویکال - ۴ رنگ
پرسن طراحی شده برای تشدید رنگ نواحی سرویکالی

بادی - ۲۰ رنگ
رنگ دنتین - طراحی شده برای بازسازی دندان طبیعی بیمار

اپال افکت - ۹ رنگ
انسیزال و ترنسوسنت اپالسنس در رنگ های متنوع

انامل افکت - ۱۳ رنگ
بدون اپالسنس - ترنسوسنت در رنگ های متنوع

رنگ لثه - ۶ رنگ
برای بازسازی بافت لثه

اپک مودیفایر - ۷ رنگ

اپک های مات طراحی شده برای طراحی و ایجاد جزئیات
موجود به صورت پودری و خمیری

پودر مارجین افکت - ۷ رنگ
برای ایجاد جزئیات در قسمت مارجین

اپک دنتین - ۱۸ رنگ
دنتین با اپاسیتی بالا برای قسمت هایی که فضا برای پودر گذاری
اندک است جهت جلوگیری از اپک نما شدن سرامیک

اپال - ۶ رنگ
انسیزال اپالسنس - طراحی شده برای بازسازی نواحی اناملی دندان با
بازتاب نوری مشابه دندان طبیعی

انسیزال - ۴ رنگ
انسیزال بدون اپالسنس

کالر افکت
برای ایجاد جزئیات - قابل ترکیب با پودر بادی یا اپک دنتین

پودر ترمیم - ۴ رنگ
برای ترمیم بادی ، ترنسوسنت و گلیز بعد پخت با دمای پخت پایین

مایع ها

مایع اپک خمیری
برای مدیریت میزان رطوبت و ویسکوزیتی اپک خمیری

مایع اپک پودری
برای ترکیب با اپک پودری Vintage PRO جهت افزایش ویسکوزیتی
مشابه با اپک خمیری.

VINTAGE Margin Hardening Liquid
مایع پودر مارجین جهت افزایش
استحکام پودر مارجین پرسن

VINTAGE Mixing Liquid-HC
مایع پودر شوfo - قابل ترکیب با آب مقطر
جهت تنظیم ویسکوزیتی. مدت زمان مرطوب
ماندن پرسن هنگام استفاده از این مایع
بیشتر از مایع پودر دیگر است.

VINTAGE Mixing Liquid
مایع پودر شوfo - قابل ترکیب با آب مقطر
جهت تنظیم ویسکوزیتی.

VINTAGE MARGIN Porcelain Isolation Liquid
مایع سپراتور - موجود در فرم مائیک و لیکوئید

VINTAGE CPM Modelling Liquid
مایع پودر شوfo - برای پودر های ترمیم.

طراحی

ضخامت دیواره های فریم های فلزی باید برای کراون ها حداقل ۰.۳ میلی متر و برای واحدهای بریج ۰.۵ میلی متر باشد.

توجه: لطفاً حتماً توصیه های مربوط به استفاده از آلیاژ توسط سازنده ی آلیاژ را رعایت کنید!

طراحی فریم فلزی مناسب یک عامل مهم برای ایجاد باندینگ مستحکم میان پرسلن و آلیاژ است. برای بازتولید یک دندان باید به نکات آناتومیک بسیاری در نواحی کاسپ و لبه ی انسيزال توجه کرد. به این ترتیب، تنشهای اکلوژی به طور مستقیم توسط پرسلن تحمل نمی شوند، بلکه به فریم انتقال می یابند. ضخامت لایه پرسلن یکنواخت بیش از ۲.۰ میلی متر خطر و استرس تنش زیاد را کاهش می دهد. همچنین فریم های فلزی سایز کوچک به افزایش شرینکج منجر خواهند شد. فریم های سایز بزرگ نیز به اندازه ی کافی از پرسلن پشتیبانی نمی کنند.

آماده سازی

فریم باید قبل از پرسلن گذاری، عاری از حفره و آلودگی باشد. ترجیحاً باید آن را با فرز کارباید یا مولت های سنگی آماده کرد. لبه های تیز روی سطح فریم نیز باید برداشته و گرد شود.



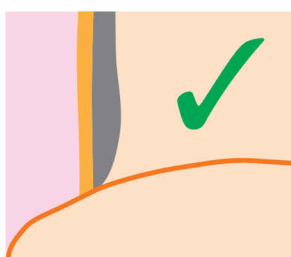
فریم فلزی پس از سنگ زدن

سپس فریم را باید با استفاده از اکسید آلومینیوم ۵۰-۱۲۰ میکرومتر و در زاویه ۴۵ درجه با دقت سندبلاست کرد. اندازه صحیح ذرات و فشار سندبلاست به نوع و سختی آلیاژ مورد استفاده بستگی دارد. سندبلاست شدن فریم باعث افزایش باندینگ میکرومکانیکی سطح می شود. بعد از استیم کلینینگ (بخار شویی) و خشک کردن، فریم برای پرسلن گذاری آماده است.

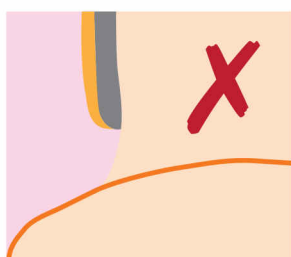


فریم فلزی پس از آماده سازی

طراحی فریم برای مارجین پرسلن



طراحی فریم صحیح



طراحی فریم اشتباه

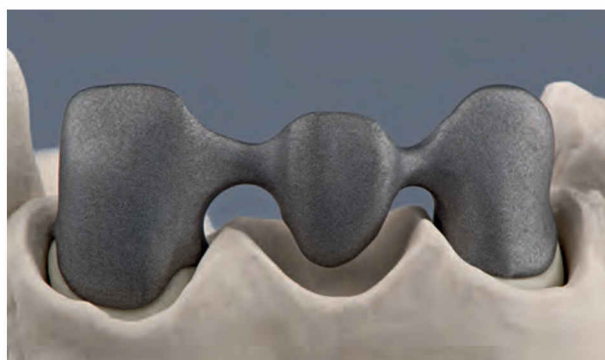
هنگام ایجاد مارجین پرسلن ، اطمینان حاصل کنید که فریم از پرسلن قسمت انتهای دندان ساپورت می کند. فریم را تا لبه شولدر یا لبه چمفر کاهش دهید. برای فریم در فضاهای بین دندانی ، به منظور ادغام بهینه ترمیم در مناطق مربوط به زیبایی شناسی و جلوگیری از هرگونه سایه این کار بسیار اهمیت دارد. هر لبه فلزی تولید شده توسط این فرآیند کاهش نیاز دارد که گرد و نازک گردد. پرسلن مارجین باید به طور یکنواخت توسط چارچوب فلزی پشتیبانی شود.



فریم قبل از دگاز

سپس فریم را باید با استفاده از اکسید آلومینیوم ۱۲۰-۵۰ میکرومتر و در زاویه ۴۵ درجه با دقت سندبلاست کرد. اندازه صحیح ذرات و فشار سندبلاست به نوع و سختی آلیاژ مورد استفاده بستگی دارد. سندبلاست شدن فریم باعث افزایش باندینگ میکرومکانیکی سطح می شود.

بعد از استیم کلینینگ (بخار شویی) و خشک کردن ، فریم برای پرسلن گذاری آماده است.



فریم بعد از دگاز

اپک خمیری / اپک پودری

اپک پودری به نسبت ۲ به ۱ با مایع مخصوص اپک پودری VINTAGE PRO POWDER OPAQUE LIQUID ترکیب می شود تا به یک مخلوط خامه ای برسیم. دمای پخت و دیگر ویژگی های اپک خمیری و پودری سری VINTAGE PRO مشابه یکدیگر است. استفاده از مایع اپک پودری شوفو باعث می شود به ترکیبی همانند اپک خمیری برسیم به شکلی که در نازک ترین ذخامت رنگ دهی و پوشاندگی عالی همانند اپک خمیری داشته باشیم. همچنین استفاده از مایع اپک پودری باعث افزایش مدت مرطوب ماندن اپک می شود.

تیرگی فریم فلزی را می توان با اپک خمیری یا اپک پودری پوشاند. اپک خمیری به صورت آماده و در قوام مورد نظر قابل استفاده است. همچنین در صورت لزوم میتوان از مایع اپک خمیری VINTAGE PRO PASTE OPAQUE LIQUID برای تنظیم غلظت و قوام اپک استفاده کرد. اگر پس از مدتی اپک خشک شد می توان مقدار اپک مورد نظر را بر روی اسلپ پودرگذاری به وسیله ی یک اسپاتول پلاستیکی با مایع VINTAGE PRO PASTE OPAQUE LIQUID ترکیب کرد تا به قوام مورد نظر برسیم.

هر ۲ اپک پودری یا خمیری باندینگ و رنگ دهی بی نظیری به ما میدهند.

توجه: لطفاً از ترکیب مایع اپک خمیری با آب خودداری کنید، زیرا ممکن است حین پخت باعث ایجاد حباب یا ترک در اپک شود!

توجه: زمان خشک شدن و پارامترهای پخت اپک پودری مخلوط شده با مایع اپک پودری با برنامه پخت اپک خمیری یکسان است! لطفاً از هرگونه ترکیب مایع اپک پودری و مایع اپک خمیری با آب خودداری کنید، زیرا ممکن است حین پخت باعث ایجاد حباب یا ترک در اپک شود!



هنگامی که اپک ها به طور صحیح مخلوط شوند، قوام آن ها باید خامه ای و چسبناک باشد، اما خیلی نازک نباشد.

اپک BASE (واش)

برسد. مقدار کافی از مایع مخصوص اپک را در کنار آن روی اسلپ پودرگذاری ریخته تا بتوانید قلم مو یا اینسترومنت خود را خیس کنید. اپک BASE را در یک لایه نازک اپک گذاری کنید. فریم تنها باید حدود ۳۰٪ پوشانده شود. سپس فریم را مطابق با برنامه پخت اپک ۱، پخت واش دهید.

با توجه به ساختار ریز ذرات و رنگ نارنجی طلایی، اپک BASE رنگی دلپذیر، گرم و استحکام باندینگ بسیار مناسبی را فراهم می کند. به خصوص هنگامی که برای آلیاژهای غیر گرانبها استفاده شود. اپک BASE خمیری یا پودری را با دقت و با یک اسپاتول تمیز مخلوط کنید تا به قوام مورد نظر



اپک BASE با پوشانندگی حدود ۳۰٪ اپک گذاری و پخت واش داده می شود.



اپک BASE توسط یک اینسترومنت با سر توپیی یا قلم مو اپک گذاری می شود.



روش دیگر، پس از پخت اپک BASE، شید اپک را همانطور که بیشتر توضیح داده شد اپک گذاری و طبق برنامه پخت مشخص شده پخت دهید.

اپک (SHADE OPAQUE)

برای اپک دوم، شید اپک را بر اساس رنگ مورد نظر بر روی فریم اپک گذاری کنید. در صورت استفاده از اپک پودری آن را با مایع مخصوص اپک پودری شوفو ترکیب کنید تا به یک قوام خامه ای برسید و سپس با قلم مو یا اسپاتول بر روی فریم اپک گذاری کنید.

توجه: پس از پخت و خنک کردن، فریم فلزی پوشیده با اپک BASE یا شید اپک را باید بخار شویی و کاملاً تمیز و سپس خشک کرد. متعاقباً، پس از آن فریم را فقط با پنس لمس کنید!

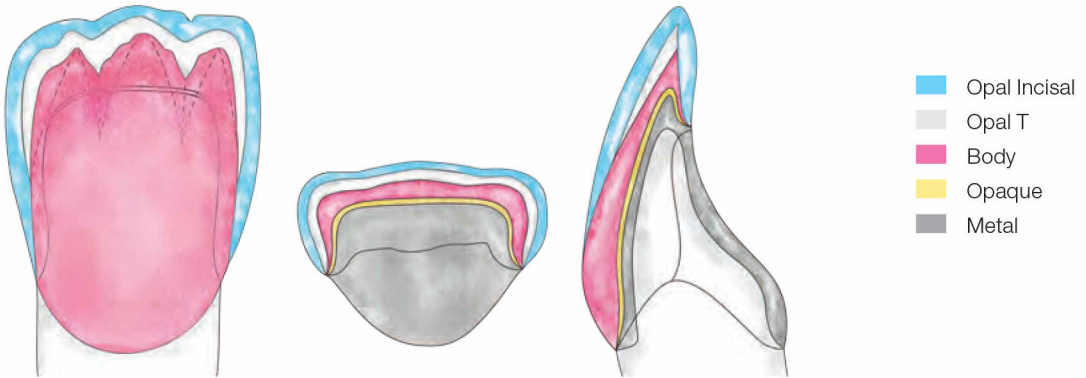


بعد از پخت، اپک VINTAGE PRO رنگی مات و غیر ترنسپرننت پیدا می کند. تیرگی فریم باید کاملاً توسط اپک پوشانده شده باشد.

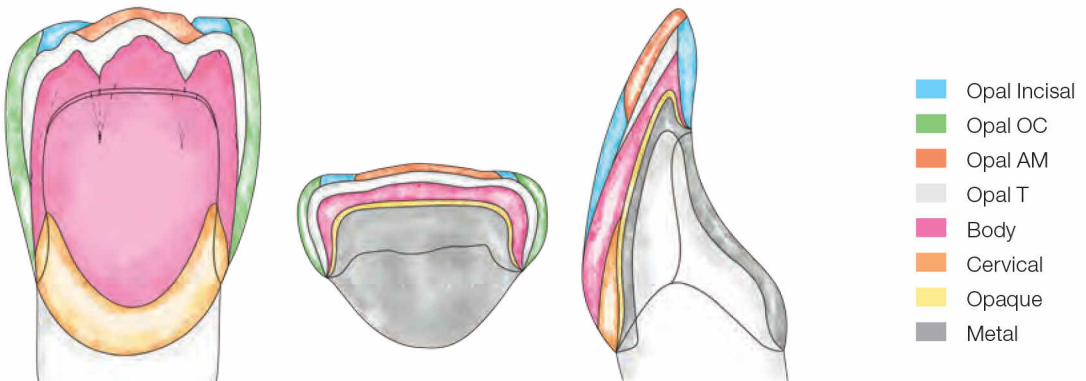


شید اپک در یک ضخامت کافی با اسپاتول یا قلم مو اپک گذاری می شود.

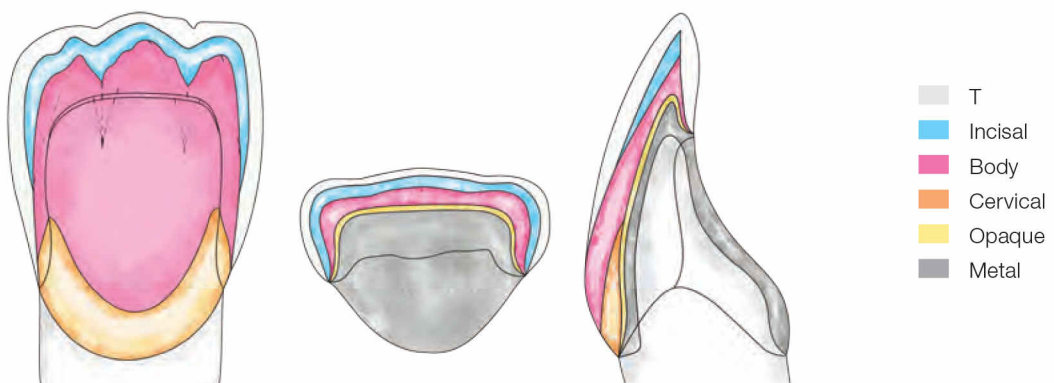
لیرینگ استاندارد با پرسن های اپالسنس



لیرینگ تخصصی با پرسن های اپالسنس



لیرینگ استاندارد با انسیزال های بدون اپالسنس





برای جلوگیری از چسبیدن پرسن به گچ از ماژیک / مایع سپراتور استفاده میکنیم.

تمام اجزای سیستم پرسن VINTAGE PRO بهینه و با یکدیگر هماهنگ شده اند ، به طوری که حتی با تکنیک لیرینگ استاندارد ۳ لایه با پرسن های بادی، اپال انسیزال و اپال ترنسوسنت شما می توانید به رنگ مورد نظر برسید و ترمیم های بسیار زیبایی ایجاد کنید. اگر فضای کمی در دسترس باشد (کمتر از ۰.۶ میلی متر) ، یا هنگامی که ونیر پوتتیک داریم ، برای جلوگیری از اپک نما شدن می توان از پودر اپک دنتین استفاده کرد.

ترجیحاً پرسن ها را با مایع پودر VINTAGE Mixing Liquid-HC مخلوط کنید. این ماده باعث ایجاد قوام مناسب پرسن و ساده تر شدن فرایند پودر گذاری و کاهش شرینکج شده و از خشک شدن سریع پودر جلوگیری می کند

اپک دنتین

رنگ بادی و اپک دنتین تقریباً یکسان است ، اما اپاسیتی اپک دنتین کمی بیشتر است. از اپک دنتین در مناطقی مانند پوتتیک ها و لبه های انسیزال استفاده کنید که فضا برای پودر گذاری کم است و به این ترتیب از اپک نما شدن کار خود جلوگیری کنید.



استفاده از اپک دنتین در مناطقی که فضا کم است باعث جلوگیری از اپک نما شدن کار می شود.

بادی

برای کنترل بهینه ی اندازه ، شکل و موقعیت دندان ، توصیه می کنیم در ابتدا پرسن بادی را فول کاتتور (باز آفرینی شکل کامل دندان) بسازید. سپس پودر را کاندنس کرده و از تکنیک کات بک استفاده کنید تا دقیقاً به آناتومی طبیعی دندان برسید. از طرف دیگر ، بادی را می توان مستقیماً ساخته و کاندنس کرد ، که شامل یک ساختار مملون است.



دنتین به درستی شکل داده شده و فضای مد نظر برای انامل و ترنسوسنت در نظر گرفته شده است.

قبل استفاده از انسيزال و اپال ترنسلوسنت OPAL T بايد سطح دتتين را به دقت با استفاده از قلم مو مرطوب كنيم تا به سطحی يكنواخت برسيم.



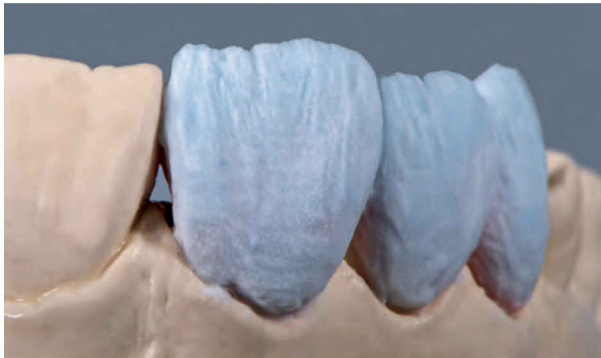
يك لايه نازك از ترنسلوسنت ميان دتتين و انامل به انتشار بيشتري نور و ايجاد عمق در پرسن كمك ميكند.

اپال ترنسلوسنت

ابتدا پودر اپال ترنسلوسنت OPAL T را به قسمت های ماملون و مارجین به عنوان يك لايه میانی برای پشتیبانی از انتشار نور اضافه کنید.

اپال انسيزال

سپس انسيزال اپال را در چندین قسمت برای تکمیل آناتومی دندان پودرگذاری کنید. مراقب باشید که در این مرحله شکل و موقعیت دتتين را تغيير ندهيد. برای جبران شرينيكيج پس از پخت ، سايز دندان مورد نظر بايد کمی بزرگتر در نظر گرفته شود.



پودرگذاری اپال انامل ها



پس از برداشتن رستوريشن از روی مدل ، از اپک دتتين یا بادی و اپال انسيزال برای کامل کردن کانتکت پوينت ها استفاده کنید. رستوريشن را به آرامی کاندنس کنید تا رطوبت آن گرفته شود. این کار به کاهش شرينيكيج و افزایش درخشندگی پرسن پس از پخت كمك می کند.

جداسازی مناسب در ناحیه بین دندانی تا اپک منجر به کاهش شرينيكيج طی پخت ۱ سرامیک می شود.

پس از پایان بیلدآپ ، رستوریشن را بر روی پایه پرسنل لانه زنبوری قرار داده و طبق برنامه ی پخت ۱ پرسنل ، پخت دهید.



پس از پخت ۱ ، رستوریشن باید کمی براق باشد. هر گونه شریکچ احتمالی بین دندانهای با اضافه کردن پرسنل در پخت بعدی اصلاح خواهد شد.

اصلاح پس از پخت

در حالت ایده آل ، ترمیم پس از پخت باید کمی براق باشد. اصلاحات بعدی پرسنل برای تنظیم فرم و شکل می تواند به شکل مستقیم با مولت ها انجام شود. اما اگر در این مرحله به اصلاح فرم با کمک مولت های سنگی نیاز باشد ، باید سطح سرامیک پس از آن با اکسید آلومینیوم ۵۰ میکرون سندبلاست شود تا آلودگی ها از بین بروند. پس از این اصلاحات ، رستوریشن را بخارشویی و خشک کنید.

پخت بادی ۲ / اپال انسیزال

ابتدا ، قسمت های بین دندانهای را با اپک دنتین یا بادی پر کنید. بعد از کاندنس سرامیک ، یکی از این سرامیک ها را در پوتیک ها قرار دهید. سپس شکل آناتومیک دندان را با استفاده از اپال انسیزال و اپال ترنسلسنت طراحی کنید.



پس از پر کردن قسمت های بین دندانهای ، شکل آناتومیک دندان با استفاده از اپال انسیزال و اپال ترنسلسنت طراحی می شود.

رستوریشن را از روی مدل برداشته و کانتکت پوینت ها و فضاها بین دندانهای را بررسی کنید. در صورت نیاز ، کمی از فضای بین دندانهای برداشته و دنتین اضافه کنید. سپس رستوریشن را بر روی پایه پرسنل قرار داده و مطابق برنامه پخت ، پخت دوم سرامیک را انجام دهید.

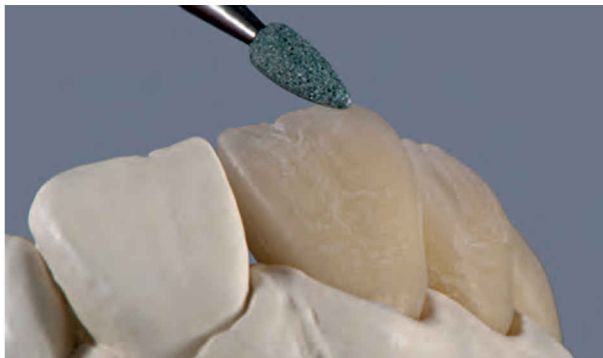


رستوریشن پس از پخت دوم بادی بر روی مدل قرار گرفته است.

کاتورینگ و آماده سازی برای پخت گلیر

برای اصلاح شکل یا کاتورینگ بعد از پخت، استفاده از مولت های سیلیکون کار باید مانند Dura-Green یا Dura-Green DIA را توصیه می کنیم. از طرف دیگر می توان از مولت های الماسه نرم نیز می توان استفاده کرد.

پس از تنظیم کاتکت پوینت ها و سطوح پایه ، رستوریشن را در فضاهای بین دندانی ، سرویکال و لبه های انسیزالی و همچنین سطوح مزیال و دیستال کاتور کنید.



شکل های دندان و جزئیات در سطوح مقعر و محدب به طور صحیح با مولت های Dura-Green کاتور می شوند.

پس از آن ، پولیش با پولیشر های سیلیکونی مانند CeraMaster یا SoftCut به افزایش درخشندگی مناطق یا سطوحی که باید پس از پخت گلیر براق باشند (به عنوان مثال پایه های پوتیک) کمک می کند. قبل از پخت گلیر ، رستوریشن را کاملاً بخار شویی کرده و خشک کنید.



رستوریشن به شکل دقیقی کاتور شده است.



براقی سطح پس از استفاده از پولیشرهای سیلیکونی افزایش پیدا کرده است.

پخت گلیر



یک لایه نازک از خمیر گلیر باعث ایجاد درخشندگی مطلوب بر سطح رستوریشن می شود

توجه: استفاده از خمیر گلیر به تنهایی (بدون ترکیب با مایع گلیر) باعث مات شدن سطح رستوریشن می شود.

پخت گلیر گامی است که طی آن می توان خصوصیات جزئی یا اصلاحات رنگ را با استفاده از استین های فلورسنت VINTAGE Art انجام داد.

اگر اصلاح رنگ لازم است ، توصیه می کنیم قبل از پخت گلیر ، ابتدا رنگ آمیزی را انجام دهید. برای کسب اطلاعات دقیق در مورد نحوه ی استینینگ ، لطفاً به دستورالعمل های استفاده از استین های Vintage Art مراجعه کنید.

مقدار مورد نیاز از خمیر گلیر را برداشته و آن را با مایع گلیر رقیق کنید. سپس یک لایه نازک از ترکیب به دست آمده را بر روی رستوریشن کشیده و مطابق جدول پخت ، پخت دهید.



ایجاد لکه های رنگی یا تغییرات جزئی رنگ با استین های Vintage ART انجام می شود و پخت آن مطابق با برنامه ی پخت گلیر است.

فینیشینگ

پس از پخت گلیر ، سطح براق رستوریشن را می توان مجدد با پولیشر سیلیکونی (به عنوان مثال CeraMaster) یا خمیر پولیش آغشته به الماس (به عنوان مثال Dura Polish DIA) پرداخت کنیم تا به نهایت درخشندگی و زیبایی برسیم.



... و پالتال

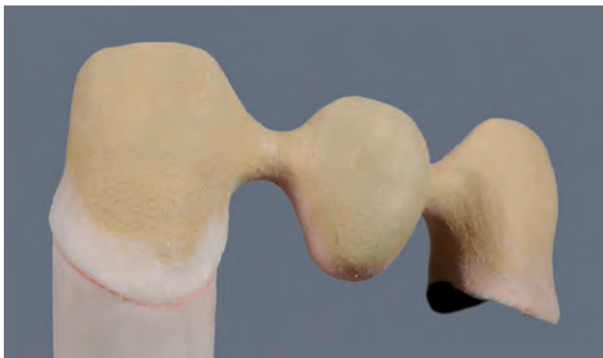


رستوریشن نهایی از نمای لیپیتال...

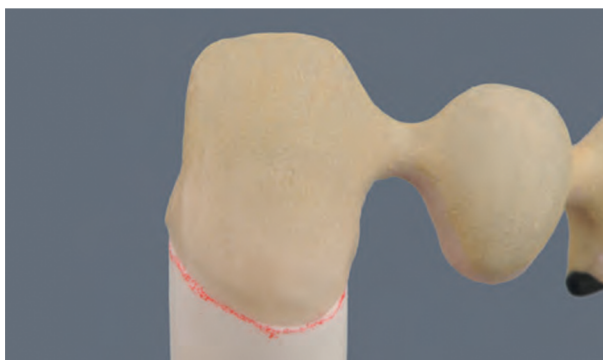


لبه مارجین با استفاده از مازیک اسپراتور ایزوله شده است.

توجه: اگر مایع اسپراتور VINTAGE Margin ضخیم استفاده شود و روی سطح داخلی رستوریشن باقی بماند، ترمیم ممکن است هنگام پخت سیاه شود.



مارجین گذاری انجام شده و رستوریشن آماده ی پخت است.



پس از پخت، ممکن است لازم باشد با از بین بردن هرگونه نقص مارجین پرسلن تنظیم شود.

لیبرینگ مارجین پرسلن - پخت ۱

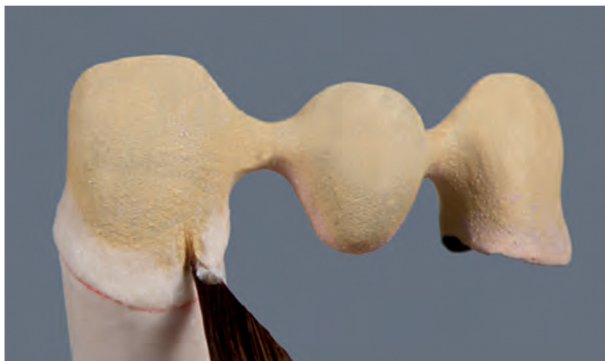
پودر مارجین پرسلن نور را در نقطه ای که دندان و لثه به هم می رسند منتقل می کند. پودر مارجین VINTAGE PRO استحکام و فلورسانس بالایی دارد. همچنین شربینکیج کم و پایداری عالی در لبه مارجین از ویژگی های برجسته ی این پودر می باشد. قبل از استفاده از مارجین پرسلن، ابتدا لبه ی مارجین مدل را به ویسله ی مازیک اسپراتور ایزوله کنید تا از چسبیدن پودر به گچ جلوگیری شود. این کار را یک یا ۲ بار تکرار و ۳۰ ثانیه صبر کنید تا مایع به خوبی خشک شود.

پودر مارجین را با آب مقطر یا مایع مارجین Vintage مخلوط کنید تا به قوام مناسب و خمیری برسد. پودر مارجین را با استفاده از قلم مو یا اسپاتول در قسمت سرویکال پودرگذاری کنید و آنرا به آرامی ویبره و کاندنس کنید. سپس پودر را با سشوار خشک کنید تا مقداری از رطوبت سرامیک تبخیر شود. در نهایت هرگونه پرسلن اضافی را به وسیله ی یک قلم مو خشک جدا کنید.

فریم را با دقت از قالب جدا کنید، مطمئن شوید که پرسلن روی سطوح داخلی رستوریشن باقی نمانده و هیچ ماده اضافی از روی سطح برداشته نشده باشد. سپس پخت مارجین ۱ را انجام دهید.

توجه: جهت ایجاد جزئیات در قسمت مارجین، می توان از پرسلن های افکت Margin Effect استفاده کرد. قبل از اضافه کردن هرگونه پرسلن بر روی رستوریشن آن را بخار شویی و کاملاً تمیز کرده و سپس خشک کنید.

علاوه بر تکنیک لیرینگ استاندارد ، گزینه های نامحدودی برای سفارشی سازی رستوریشن ها با کمک پرسلن های ترنسلسنت ، انسیزال اپال و افکت ها وجود دارد که بر اساس وضعیت بالینی فرد امکان پذیر است.



لایه ی دوم مارجین پرسلن جهت جبران شریکپیج استفاده می شود.

مارجین پرسلن – پخت ۲

جبران انقباض پخت و تناسب مارجین پرسلن با پخت دوم باید بهینه شود. قبل از استفاده از لایه ی دوم مارجین پرسلن ، لبه های مدل را مجدداً با مائیک سپراتور VINTAGE Margin ایزوله کنید. برای بهینه سازی تناسب ، همان پرسلن های مارجین ای را که برای لایه اول مارجین استفاده کرده اید با آب مقطر مخلوط کنید. مقدار کمی پرسلن مارجین را در قسمت مارجین پودر گذاری و رستوریشن را بر روی مدل قرار دهید. سپس مارجین را کامل کرده و پودر را با کمی ویبره کاندنس کنید.

توجه: هنگام فرار دادن رستوریشن بر روی مدل ، حتماً آن را برای جهت اندازه بودن بررسی کرده و در صورت لزوم با یک ویبره جزئی ، آن را بهبود بخشید.



مارجین پرسلن پس از پخت دوم

مارجین پرسلن کامل شده را با سشوار کمی خشک کنید و فریم را از مدل جدا کنید. اطمینان حاصل کنید که هیچ ذره چینی روی سطوح داخلی رستوریشن باقی نمانده و مواد اضافی آن برداشته شده باشد. سپس ترمیم را روی پایه پرسلن لانه زنبوری قرار دهید و پخت مارجین ۲ را انجام دهید.

توجه: پس از پخت، ممکن است لازم باشد با از بین بردن هرگونه نقص جزئی ، مارجین پرسلن تنظیم شود.

توجه: قبل از اضافه کردن هرگونه پرسلن بر روی رستوریشن ، رستوریشن را بخار شویی و کاملاً تمیز کرده و آن را خشک کنید. هرگونه ترمیم مارجین پرسلن ، حتی پس از پخت گلیر ، می تواند با استفاده از پودر CPM (ترمیم حاشیه پرسلن) انجام شود. کاربرد این پودر ها در صفحه ۲۷ ("پودر های ترمیم") شرح داده شده است.



فریم با اپک BASE پوشانده شده است.

اپک BASE (واش)

با توجه به ساختار ذرات ریز و رنگ نارنجی طلایی ، اپک BASE رنگی دلیذیر ، گرم و استحکام باندینگ بسیار مناسبی را فراهم می کند ، به خصوص هنگامی که برای آلیاژهای غیر قیمتی استفاده شود. اپک BASE خمیری یا پودری را با دقت و با یک اسپاتول تمیز مخلوط کنید تا به قوام مورد نظر برسد. مقدار کافی از مایع مخصوص اپک را در کنار آن روی اسلپ پودرگذاری ریخته تا بتوانید قلم مو یا اینسترومنت خود را خیس کنید. اپک BASE را در یک لایه نازک مطابق با برنامه پخت اپک ۱ ، پخت واش دهید.



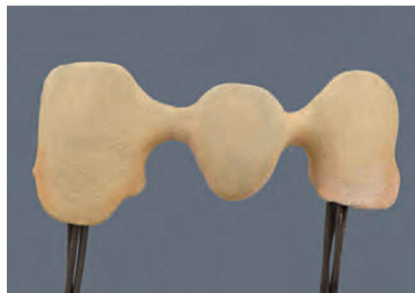
هنگام استفاده از شید اپک ، ابتدا نواحی مورد نظر خود را برای سفارشی کردن (مانند ناحیه انسیزالی، سرویکال یا اکلوزال) کنار بگذارید.

اپک (SHADE OPAQUE)

برای اپک دوم ، شید اپک را بر اساس رنگ مورد نظر بر روی فریم اپک گذاری کنید. در صورت استفاده از اپک پودری آن را با مایع مخصوص اپک پودری شوfo ترکیب کنید تا به یک قوام خامه ای برسید و سپس با قلم مو یا اسپاتول بر روی فریم اپک گذاری کنید. روش دیگر ، پس از پخت اپک BASE ، شید اپک را همانطور که بیشتر توضیح داده شد اپک گذاری و طبق برنامه پخت مشخص شده پخت دهید. در هر ۲ حالت ، برای ایجاد جزئیات بر روی اپک می توانید از اپک مودیفایر ها استفاده کنید.

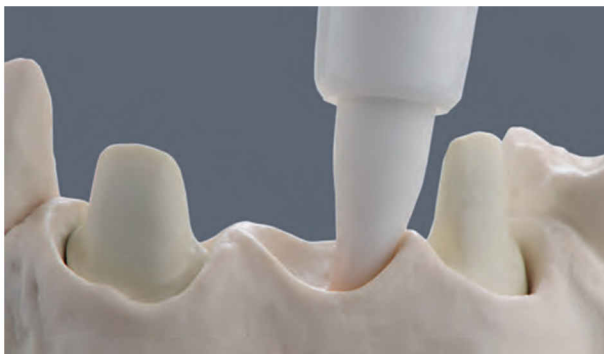
اپک مودیفایر ها را می توان به تنهایی یا در ترکیب با اپک خمیری / پودری استفاده کرد. از این رنگ ها برای تکمیل مناطقی که از پیش نگه داشته اید استفاده کنید و مطابق جدول پخت ، پخت ۲ اپک را انجام دهید.

توجه: پس از پخت و خنک کردن فریم فلزی پوشیده با اپک BASE یا شید اپک را باید بخار شویی و سپس خشک کرد. متعاقباً ، پس از آن فریم را فقط با پنس لمس کنید!



شید اپک ، قبل و بعد از پخت دوم.

علاوه بر تکنیک لیرینگ استاندارد ، گزینه های نامحدودی برای سفارشی سازی ترمیم ها با کمک پرسن های انسیزال اپال ، ترنسلسنت و افکت ها وجود دارد که بر اساس وضعیت بالینی بیمار امکان پذیر است.



برای جلوگیری از چسبیدن پرسن به گچ از ماژیک یا مایع سپراتور استفاده میکنیم.

پیش از لیرینگ پرسن ، مدل و دای باید به وسیله ی ماژیک سپراتور ایزوله شوند.

ترجیحاً پرسن ها را با مایع پودر VINTAGE Mixing Liquid-HC مخلوط کنید. این ماده باعث ایجاد قوام مناسب پرسن و ساده تر شدن فرایند پودر گذاری و کاهش شرینگیج می شود و از خشک شدن سریع پودر جلوگیری می کند.



استفاده از اپک دنتین در مناطقی که فضا کم است باعث جلوگیری از اپک نما شدن کار می شود.

اپک دنتین

رنگ بادی و اپک دنتین تقریباً یکسان است ، اما اپاسیتی اپک دنتین کمی بیشتر است. از اپک دنتین در مناطقی مانند پوتتیک ها و لبه های انسیزال استفاده کنید که فضا برای پودر گذاری کم است و به این ترتیب از اپک نما شدن کار خود جلوگیری کنید.



دنتین به درستی شکل داده شده و فضای مد نظر برای انامل و ترنسلسنت در نظر گرفته شده است.

بادی

برای کنترل بهینه ی اندازه ، شکل و موقعیت دندان توصیه می کنیم در ابتدا پرسن بادی را فول کاتور (باز آفرینی شکل کامل دندان) بسازید. سپس پودر را کاندنس کرده و از تکنیک کات بک استفاده کنید تا دقیقاً به آناتومی طبیعی دندان برسید. از طرف دیگر ، بادی را می توان مستقیماً ساخته و کاندنس کرد ، که شامل یک ساختار مملون است.

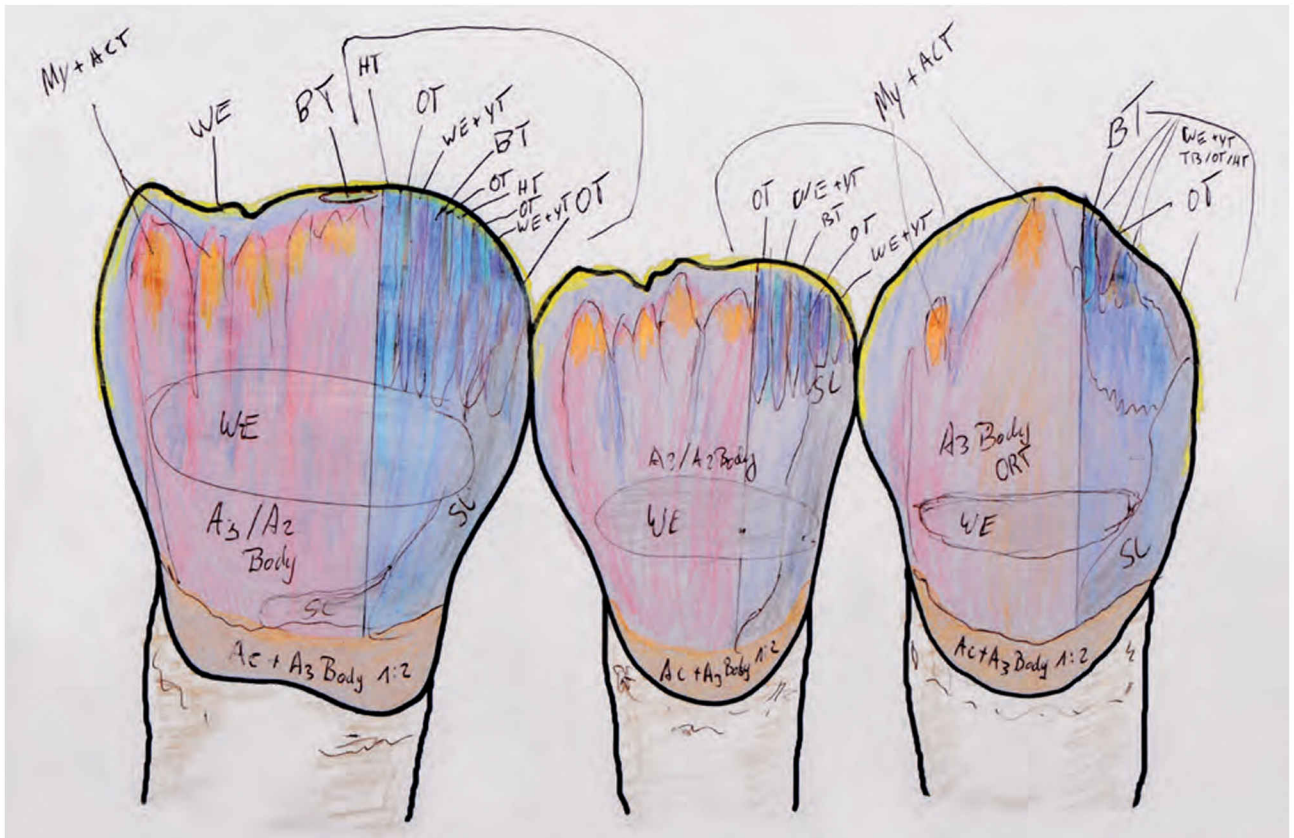


قبل استفاده از انسيزال و اپال ترنسلوسنت بايد سطح دنتين را به دقت با استفاده از قلم مو مرطوب كنيم تا به سطحی يگنواخت برسيم.

اپال ترنسلوسنت ، اپال افكت و اپال انسيزال

علاوه بر رنگ های افكت برای ایجاد جزئیات در قسمت دنتین ، این سیستم همچنین شامل طیف متنوعی از اپال ها و ترنسلوسنت افكت ها جهت ایجاد عمق و بازسازی قسمت انامل می باشد. تصاویر زیر نمونه هایی از نحوه استفاده از آنها برای لیرینگ تخصصی را نشان می دهد.

بیلدآپ تخصصی ناحیه ی انامل





فرم و آناتومی دندان با لیرینگ اپال انسیزال و ترنسلسنت تنظیم می شود. برای جبران شرینگیج پس از پخت و بدست آوردن شکل دندان مورد نظر رستوریشن در این مرحله باید کمی بزرگ باشد.

پس از برداشتن رستوریشن از روی مدل ، از اپک دتین یا بادی و اپال انسیزال برای کامل کردن کاتکت پوینت ها استفاده کنید. رستوریشن را به آرامی کاندنس کنید تا رطوبت آن گرفته شود. این کار به کاهش شرینگیج و افزایش درخشندگی پرسن پس از پخت کمک می کند.



جداسازی مناسب در ناحیه بین دندانی تا اپک منجر به کاهش شرینگیج طی پخت ۱ سرامیک می شود.



پس از پخت ۱ ، رستوریشن باید کمی براق باشد. هر گونه شرینگیج احتمالی بین دندانی با اضافه کردن پرسن در پخت بعدی اصلاح خواهد شد.

پس از پایان بیلدآپ ، رستوریشن را بر روی پایه پرسن لانه زنبوری قرار داده و طبق برنامه پخت ۱ پرسن آن را پخت دهید.

اصلاح پس از پخت

در حالت ایده آل ، ترمیم پس از پخت باید کمی براق باشد. اصلاحات بعدی پرسنل برای تنظیم فرم و شکل می تواند به شکل مستقیم با مولت ها انجام شود. اما اگر در این مرحله به اصلاح فرم با کمک مولت های سنگی نیاز باشد ، باید سطح سرامیک پس از آن با اکسید آلومینیوم ۵۰ میکرون سنبلاست شود تا آلودگی ها از بین بروند. پس از این اصلاحات ، رستوریشن را بخارشویی و خشک کنید.



پخت بادی ۲ / اپال انسیزال

ابتدا ، قسمت های بین دندانی را با اپک دتین یا بادی پر کنید. بعد از کاندنس سرامیک ، یکی از این سرامیک ها را در پوتیک ها قرار دهید. سپس شکل آناتومیک دندان را با استفاده از اپال انسیزال و اپال ترنسوسنت طراحی کنید.



رستوریشن را از روی مدل برداشته و کانتکت پوینت ها و فضاهای بین دندانی را بررسی کنید. در صورت نیاز ، کمی از فضای بین دندانی برداشته و دتین اضافه کنید. سپس رستوریشن را بر روی پایه پرسنل قرار داده و مطابق برنامه پخت ، پخت دوم سرامیک را انجام دهید.

پس از پر کردن قسمت های بین دندانی ، شکل آناتومیک دندان با استفاده از اپال انسیزال و اپال ترنسوسنت طراحی می شود.

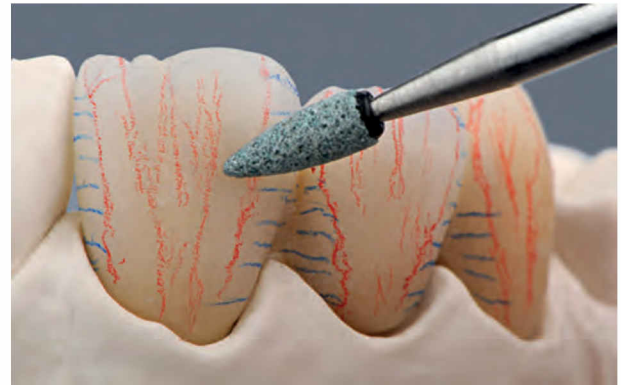
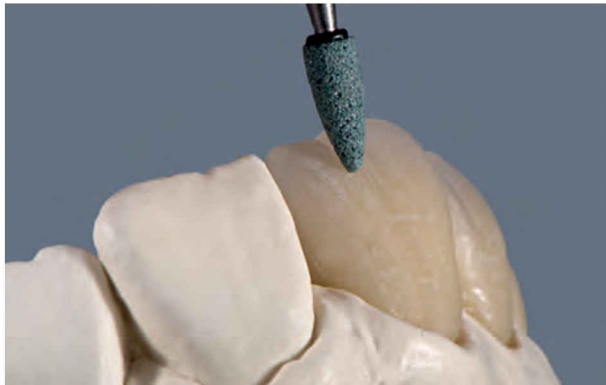
کاتورینگ و آماده سازی برای پخت گلیر

برای اصلاح شکل یا کاتورینگ بعد از پخت ، استفاده از مولت های سیلیکون کارباید مانند Dura-Green یا Dura-Green DIA را توصیه می کنیم. از طرف دیگر می توان از مولت های الماسه نرم نیز می توان استفاده کرد.



رستوریشن پس از پخت دوم بادی بر روی مدل قرار گرفته است.

پس از تنظیم کاتکت پوینت ها و سطوح پایه ، رستوریشن را در فضاهای بین دندانی ، سرویکال و لبه های انسیزالی و همچنین سطوح مزیال و دیستال کاتتور کنید.



شکل دندان و جزئیات در سطوح مقعر و محدب به طور صحیح با مولت های Dura-Green کاتتور می شوند.

پس از آن ، پولیش با پولیشر های سیلیکونی مانند CeraMaster یا SoftCut به افزایش درخشندگی مناطق یا سطوحی که باید پس از پخت گلیز براق باشند (به عنوان مثال پایه های پوتتیک) کمک می کند. قبل از پخت گلیز رستوریشن را کاملاً بخار شویی کرده و خشک کنید.



براقی سطح پس از استفاده از پولیشرهای سیلیکونی افزایش پیدا کرده است.

پخت گلیز

مقدار مورد نیاز از خمیر گلیز را برداشته و آن را با مایع گلیز رقیق کنید. سپس یک لایه نازک از ترکیب به دست آمده را بر روی رستوریشن کشیده و مطابق جدول پخت ، پخت دهید.

پخت گلیز گامی است که طی آن می توان خصوصیات جزئی یا اصلاحات رنگ را با استفاده از استین های فلورسنت VINTAGE Art انجام داد. اگر اصلاح رنگ لازم است ، توصیه می کنیم قبل از پخت گلیز ، ابتدا رنگ آمیزی را انجام دهید.

ایجاد لکه های رنگی یا تغییرات جزئی رنگ با استین های Vintage ART انجام می شود و پخت آن مطابق با برنامه ی پخت گلیز است.



فینیشینگ

پس از پخت گلیز ، سطح براق رستوریشن را می توان مجدد با پولیشر سیلیکونی (به عنوان مثال CeraMaster) یا خمیر پولیش آغشته به الماس (به عنوان مثال Dura Polish DIA) پرداخت کنیم تا به نهایت درخشندگی و زیبایی برسیم.



Vintage PRO Color Table

Shade	W0	W1	W2	W3	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Base Opaque										BASE										
Shade Opaque	W00	W10	W20	W30	A10	A20	A30	A3.50	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
Cervical							A3B:2 AC:1	A3.5B:1 AC:1	A4B:1 AC:1			B3B:1 BC:1	BC		C2B:2 CC:1	C3B:1 CC:1	CC	D2B:1 DC:1	D3B:1 DC:1	BC:1 DC:2
Margin	W0M	W0M:2 NM:1	W0M:1 NM:2	NM	A1M	A2M	A3M	A3.5M	A4M	NM:1 B2M:1	B2M	B2M:1 B4M:1	B4M	NM:1 C2M:1	C2M	C2M:1 C4M:1	C4M	NM:1 D3M:1	D3M	D3M:1 B4M:1
Opaque Dentin	OD-W0	OD-W0:2 OD-N:1	OD-W0:1 OD-N:2	OD-N	OD-A1	OD-A2	OD-A3	OD-A3.5	OD-A4	OD-B1	OD-B2	OD-B3	OD-B4	OD-C1	OD-C2	OD-C3	OD-C4	OD-D2	OD-D3	OD-D4
Body	W0B	W1B	W2B	W3B	A1B	A2B	A3B	A3.5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B	C3B	C4B	D2B	D3B	D4B
Opal	OPAL55	OPAL56	OPAL56:2 OPAL57:1	OPAL57:2	OPAL57	OPAL58	OPAL59	OPAL59	OPAL60	OPAL57	OPAL58	OPAL59	OPAL60	OPAL58	OPAL58	OPAL59	OPAL60	OPAL58	OPAL59	OPAL60
Incisal					58	58	59	59	60	57	58	59	60	58	58	59	60	58	59	60
Enamel Effect										T										

Opal	OPAL55	OPAL56	OPAL57	OPAL58	OPAL59	OPAL60							
Opal Effect	OPAL-T	OPAL-SL	OPAL-MI	OPAL-WB	OPAL-WE	OPAL-OC	OPAL-AM-R	OPAL-AM-Y	OPAL-AM-V				
Incisal	57	58	59	60									
Enamel Effect	T	T-Glass	BT	PT	GT	YT	OT	BG	WT	AC-T	BC-T	CC-T	DC-T
Margin Effect	CLM	LPM	DPM	OrM	BrM	MLM	MDM						
Color Effect	W	O	Br	Y	Bl	G	MP	MY	Miv	RED	RED-L		
Cervical	AC	BC	CC	DC									
Opaque Modifier	OM-G	OM-O	OM-Br	OM-Y	OM-BG	OM-LP	OM-DP						
Gum	Gum-LP	Gum-DP	Gum-V	Gum-Or	Gum-R	Gum-P							
Correction	ADD-ON B	ADD-ON T	CPM FINE	CPM									



قبل یا بعد از اتمام یک رستوریشن ، اصلاحات جزئی شکل ممکن است لازم باشد. برای این منظور ، سیستم پرسنل VINTAGE PRO شامل پودرهای لوفیوز مخصوص ترمیم است که می تواند پس از اتمام گلایز اعمال شود تا طیف مختلفی از نیازها را برآورده کند:

Vintage PRO ADD-ON B / ADD-ON T ■

Vintage PRO CPM / CPM Fine ■

ترمیم با ADD-ON

مقدار کمی از پودر ADD-ON را مخلوط کرده و آن را با یک قلم مو خشک صاف کنید. سپس ترمیم را تحت وکیوم مطابق با برنامه پخت ترمیم پخت دهید. پس از پخت ، رستوریشن را با پولیشرهای سیلیکونی CeraMaster پولیش کرده و در نهایت با استفاده از خمیر پولیش الماسه سطح آن را پولیش کنید.

پودرهای ترمیم ADD-ON در ۲ مدل B (برای ناحیه ی بادی) و T (برای ناحیه انسیزالی) موجود است و ممکن است به عنوان مثال در کاتکت پوینت ها یا سطح پوتتین اضافه شود. دمای پخت آنها تقریباً ۳۰ درجه سانتیگراد پایین تر از دیگر پرسنل ها است.

توجه: پودرهای ترمیم ADD-ON را منحصراً با آب مقطر یا مایع CPM مخلوط کنید. از هیچ نوع مایع مخلوط کننده دیگری استفاده نکنید ، زیرا در هنگام پخت ترمیم رنگ سرامیک را تغییر می دهد.

ترمیم مارجین پرسنل با CPM / CPM Fine

رستوریشن را با سشوار کمی خشک کنید. سپس آن را با دقت از قالب جدا کنید . مطمئن شوید که هیچ پرسنل اضافه ای روی سطوح داخلی باقی نماند. سپس ترمیم را در با وکیوم طبق برنامه پخت ترمیم پخت دهید.

از پرسنل های CPM و CPM Fine برای اصلاح فیت بودن مارجین پرسنل پس از گلایز استفاده کنید. CPM برای اصلاحات کم مارجین و CPM Fine برای اصلاحات کوچک طراحی شده است. این دو پرسنل را به طور انحصاری با CPM Modeling Liquid مخلوط کنید تا به قوام خمیری برسند.

پس از پخت ، رستوریشن را با پولیشرهای سیلیکونی CeraMaster پولیش کرده و در نهایت با استفاده از خمیر پولیش الماسه سطح آن را پولیش کنید.

پودر ترمیم CPM را در ناحیه لبه مارجین پودر گذاری کنید و ترمیم را به آرامی روی قالب فشار دهید. هرگونه مواد اضافی را جدا کرده و پرسنل را با یک قلم مو خشک صاف کنید.

پودر رنگ لثه

دمای پخت اپک مودیفایرها و پودرهای رنگ لثه به ترتیب با دمای اپک ها و پودرها یکسان است.

برای بازتولید لثه ، سیستم پرسنل VINTAGE PRO شامل شش پودر رنگ لثه مختلف و دو اپک رنگ لثه در رنگ های OM-LP (صورتی روشن) و OM-DP (صورتی تیره) است.

کولینگ تایم	هلد تایم	پایان وکیوم	دمای نهایی	سرعت افزایش دما	شروع وکیوم	زمان خشک کردن	دمای خشک کردن	
۳۰ ثانیه	۱ دقیقه	۹۶۰	۹۶۰	۶۰	۵۰۰	۶ دقیقه	۵۰۰	اپک واش (BASE) پودری
۳۰ ثانیه	۱ دقیقه	۹۵۰	۹۵۰	۶۰	۵۰۰	۶ دقیقه	۵۰۰	شید اپک پودری
۳۰ ثانیه	۱ دقیقه	۹۶۰	۹۶۰	۶۰	۵۰۰	۶ دقیقه	۵۰۰	اپک واش (BASE) خمیری
۳۰ ثانیه	۱ دقیقه	۹۵۰	۹۵۰	۶۰	۵۰۰	۶ دقیقه	۵۰۰	شید اپک خمیری
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۹۴۰	۹۴۰	۵۰	۶۵۰	۶ دقیقه	۶۵۰	پخت ۱ مارجین
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۹۳۰	۹۳۰	۵۰	۶۵۰	۶ دقیقه	۶۵۰	پخت ۲ مارجین
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۹۱۰	۹۱۰	۵۰	۶۵۰	۷ دقیقه	۶۵۰	پخت ۱ سرویکال ، بادی ، اپک دتتین ، اپال انسیزال ، اپال افکت ، انامل افکت ، کالر افکت
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۹۰۰	۹۰۰	۵۰	۶۵۰	۷ دقیقه	۶۵۰	پخت ۲ سرویکال ، بادی ، اپک دتتین ، اپال انسیزال ، اپال افکت ، انامل افکت ، کالر افکت
۳۰ ثانیه	-	-	۸۷۰	۶۰	-	۷ دقیقه	۶۰۰	گلیز و رنگ آمیزی
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۹۰۰	۹۰۰	۵۰	۶۵۰	۸ دقیقه	۶۵۰	رنگ لثه
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	-	۹۰۰	۶۰	-	۷ دقیقه	۶۵۰	گلیز رنگ لثه
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	۸۷۰	۸۷۰	۶۰	۶۵۰	۶ دقیقه	۶۵۰	پودر ترمیم
۳۰ ثانیه	۳۰ ثانیه	-	۸۷۰	۶۰	-	۷ دقیقه	۶۵۰	گلیز ترمیم

توجه: لطفاً توجه داشته باشید که این داده ها تنها دستورالعمل هستند. اگر نتایج پخت شما از نظر رنگ ، شفافیت یا براقیت در شرایط بهینه نباشد ، پارامترها باید مجدد تنظیم شوند.

بسته به نوع طراحی و ولتاژ عملکرد کوره پرسنل مورد استفاده ، شرایط پخت ممکن است متفاوت باشد. قبل از استفاده از پرسنل ها برای رستوریشن های واقعی ، انجام پخت های آزمایشی ، همانطور که در صفحه ۵ این دستورالعمل شرح داده شده است ، ضروری است.

هنگام استفاده از حجم زیادی از اپک پودری یا خمیری ، می توانید مدت زمان خشک کردن را طولانی تر کنید تا تمام مایع موجود در اپک به خوبی خشک شود.

هنگام پخت رستوریشن های بزرگ توصیه می شود دمای پخت را بالاتر ببرید.

اپک خمیری / اپک پودری

مشکل	دلیل	راه حل	نکته
حباب	بروز تخلخل در فریم فلزی	اگر تخلخل ها زیاد است ، فریم را دوباره بسازید. اگر تخلخل ها کم است ، از سطح فریم با مولت های تمام الماس کم کنید.	اگر فریم فلزی دارای تخلخل هایی باشد که روی آن نتوان اپک گذاری کرد ، تخلخلها به سوراخهای کوچکی روی لایه اپک تبدیل می شوند. هوای موجود در حفره ها گرم شده و منبسط می شود و در نتیجه حباب های هوا ایجاد می شود.
وجود مقدار زیادی آب در اپک	هنگام تنظیم ویسکوزیته خمیر ، آن را با مایع مخموس اپک رقیق کنید. در صورت اپک گذاری با قلم مو ، آب اضافی را از قبل کاملاً از برس جدا کنید.	مایع اپک خمیری Vintage PRO دارای اجزای ارگانیک است و دما و زمان خشک شدن آن با آب متفاوت است.	
Dry time کوتاه مدت	حداقل زمان خشک کردن ۵ دقیقه باید باشد.	مایع اپک خمیری Vintage PRO دارای اجزای ارگانیک است.	
دمای خشک کردن بسیار بالا	زمان خشک شدن را که به طور خاص در این کتابچه راهنما مشخص شده است دنبال کنید. هنگام استفاده از گوره ای که ترموکوپل آن در کنار میز خشک کن نصب شده باشد ، درجه حرارت خشک شدن باید حدود ۱۰۰ درجه سانتیگراد از درجه حرارت خشک شده تجویز شده در این کتابچه پایین تر باشد.	• دمای پخت بسته به گوره ای که استفاده می شود متفاوت است. قبل از پخت رستوریشن، شرایط پخت گوره را بررسی کنید. • بعد از پخت سطح اپک را بررسی کنید. در مواردی که محدب مشاهده می شود ، آنها را اصلاح کنید تا از ایجاد حباب در پخت های بعدی و پخت گلیز جلوگیری شود.	
اپک غیر همگن	اپک را به خوبی هم بزنید تا به ساختاری همگن برسید.	به آرامی مخلوط کنید تا از ایجاد حباب هوا جلوگیری شود.	
استفاده از اپکی که قبلاً استفاده و خشک شده.	از اپک جدید استفاده کنید.	اگر خمیر روی اسلپ خشک شود ، هوا درون خمیر گیر می کند و منبسط می شود. در نتیجه هنگام پخت به حباب های هوا تبدیل می شود.	
وکیوم ناکافی گوره	تنظیمات گوره را چک کنید. وکیوم گوره را چک کنید.	در صورت پخت با وکیوم ناکافی ، حباب های هوا در لایه ی بین فریم فلزی و اپک باقی می مانند. سپس حباب های هوا هنگام پخت پرسن بادی منبسط می شوند.	
پریدگی لایه اپک	پرسن گذاری با وقفه پس از آماده سازی و رفع آلودگی فریم انجام شده.	اپک را بلافاصله پس از آماده سازی و رفع آلودگی فریم پخت دهید.	برای جلوگیری از باندینگ ضعیف ، اپک را بلافاصله پس از رفع آلودگی ها پخت دهید.
تنظیم نامناسب برنامه های پخت	زمان و دمای خشک کردن را چک کنید.	اگر درجه حرارت خشک شدن بیش از حد بالا باشد و زمان خشک شدن بیش از حد طولانی باشد ، در نتیجه شرینگج ایجاد می شود.	
ترک های روی سطح سرامیک خیلی ضخیم است.	لایه اپک یکنواخت نیست یا خیلی ضخیم است. زمان خشک کردن خیلی کوتاه است.	به شکل یکنواخت بیلدآپ را انجام دهید. زمان خشک کردن را طولانی تر کنید.	اگر ضخامت لایه اپک یکنواخت نباشد ، در سطح اپک ترک ایجاد می شود.
رنگ متفاوت بعد از پخت	خمیر در خود آب زیادی دارد.	هنگام تنظیم ویسکوزیته ، اپک پودری / خمیری را با VINTAGE PRO Paste Opaque Liquid یا VINTAGE PRO Powder Opaque Liquid رقیق کنید. در صورت اپک گذاری با قلم مو ، آب اضافی را از قبل کاملاً از برس جدا کنید.	
درخشش در سطح پس از پخت	دمای خشک کردن خیلی طولانی است.	دمای خشک کردن را پایین بیاورید.	
تغییر رنگ به زردی	تحت تاثیر اجزاء و فرمولاسیون آلیاژ قرار دارد.	ترکیب آلیاژ را بررسی کنید.	اگر آلیاژ حاوی نقره است ، آلیاژی را انتخاب کنید که میزان نقره آن ۳۰٪ یا کمتر باشد.
تیره شدن رنگ	لایه اپک نازک است.	ضخیم تر اپک گذاری کنید.	

لیرینگ پرسلن

مشکل	دلیل	راه حل	نکته
بروز میکرو ترکهای سطحی پس از پخت	Dry time طولانی مدت	کاهش Dry time	ضخامت زیاد خمیر پرسلن ممکن است هنگام خشک شدن ترک های کوچکی ایجاد کند. آن ترکهای کوچک پس از پخت باقی می ماند که منجر به ایجاد ترک ها میکروسکوپی می شود.
رخ دادن ترک های انفجاری پس از پخت	Dry time کوتاه مدت	افزایش Dry time	پرسلن به سرعت در کوره گرم می شود. اگر مایع اضافی به دلیل خشک نشدن کافی باقی بماند باعث انفجار پرسلن از داخل می شود.
بلند شدن لایه سرامیک پس از پخت اول	چک کنید که سرامیک به خوبی کاندنس شده باشد.	کاندنس را با فرکانس کمتری انجام دهید.	اگر بیش از حد کاندنس شود ، پرسلن بیش از حد متراکم می شود که باعث جدا شدن از فریم فلزی می شود.
	بیلدآپ به خوبی انجام نشده است.	بیلدآپ سطح لینگوال و لیبال را با یک ضخامت انجام دهید.	اگر اختلاف زیادی در ضخامت پرسلن بین قسمت لینگوال و قسمت لیبال وجود داشته باشد ، ممکن است پرسلن در ناحیه ای که ضخیم تر است کوچک شود.
عدم باندینگ پس از چند پخت	درخشش بیش از حد روی سطح پرسلن فونداسیون.	سطح پرسلن فونداسیون را سنگ بزئید تا درخشندگی آن از بین برود.	
حباب	لایه ی اپک دارای حباب است.	قبل از پودرگذاری بادی لایه ی اپک را چک کنید.	اگر حباب در لایه اپک محبوس شده باشد ، هنگام پخت آنها متبسط می شوند و منجر به ایجاد حباب در پرسلن بادی می شوند.
	دمای پخت بسیار بالا است.	دمای پخت را کاهش دهید	
	پرسلن آلوده است.	آلودگی ها را بردارید و مدت زمان خشک شدن را کمی افزایش دهید.	
تغییر رنگ به زردی	تحت تاثیر اجزا و فرمولاسیون آلیاژ قرار دارد.	ترکیب آلیاژ را بررسی کنید.	اگر آلیاژ حاوی نقره است ، آلیاژی را انتخاب کنید که میزان نقره آن %۳۰ یا کمتر باشد.
شفافیت ناکافی پس از گلیر	دمای پخت بسیار پایین است.	دمای پخت را چک کنید.	
کدر شدن سطح پرسلن	لایه های پرسلن هنگام بیلدآپ در یکدیگر فرو رفته اند.	هنگام بیلدآپ از ویبره و کاندنس بیش از حد خودداری کنید.	
	درجه وکیوم کوره کم یا نامناسب است.	وکیوم کوره را چک کنید.	
	پروسه ی خشک کردن ناکافی.	پروسه ی خشک کردن را چک کنید	
عدم توانایی در به دست آوردن رنگ مورد نظر	لایه ی اپک خیلی نازک است.	اپک را ضخیم تر اپک گذاری کنید.	



آوا طب بَرنا
Ava Teb Borna

شرکت آوا طب برنا
نماینده انحصاری محصولات لابراتواری شوفو ژاپن در ایران
آدرس : تهران ، خیابان آزادی ، نبش اسکندری شمالی ،
سافتمان ۲۴۱ ، طبقه ۵ ، واحد ۲
تلفن : ۰۲۱-۶۶۹۲۸۱۴۵۴