



VITA Ambria® es un sistema de cerámica prensada de **disilicato de litio reforzada con dióxido de circonio** para lograr resultados altamente estéticos y estables mediante un proceso de trabajo eficiente. Para la confección de restauraciones delgadas, tales como carillas, inlays y onlays, y coronas completas/parciales altamente estéticas, así como puentes de tres piezas hasta el segundo premolar.

El sistema de cerámica prensada de VITA Ambria® abarca pastillas de cerámica prensada en dos niveles de translucidez (T/HT) y dos tamaños (S, L).

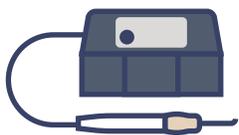
Instrucciones de uso:

Procedimiento para realizar prensado de disilicato de litio

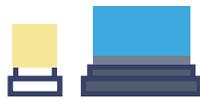
1

MODELADO EN CERA

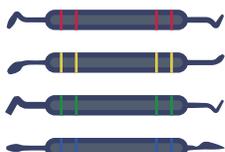
Materiales:



Easy Waxer Yeti
Enceradora



IQ / Wax Giant Yeti
Ceras de modelado libres de carbón



Artline Yeti
Instrumentos para encerado



Iso Quick
Separador

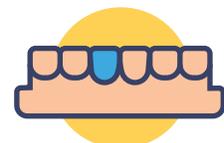
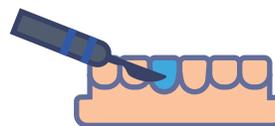
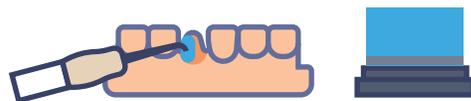


Modelo de yeso Dentify

A Recubre el muñón del modelo de yeso con el separador para evitar que la cera se adhiera en el modelo.



B Modela tu restauración utilizando ceras de modelado e instrumentos que te permitan hacer un esculpido fino de tu carilla, corona, etc.



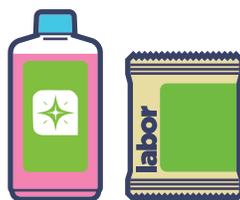
2**CREACIÓN DEL CUBILETE**

A Une el hilo de cera (libre de carbón) con el modelo de cera.



Duron Yeti
Hilo de cera

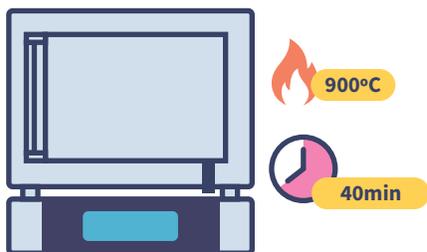
B Haz el cubilete con investimento.



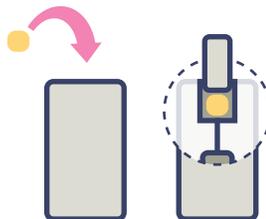
S&S Speedvest
Líquido rosa y polvo

**3****DESENCERADO**

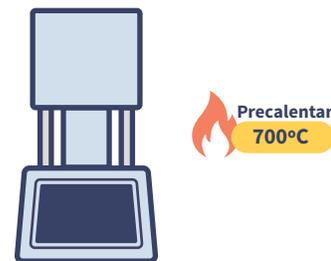
Desencerar por 40 minutos el cubilete en horno de desencerado a 900°C.

**4****PRENSADO**

A Se introduce la pastilla de disilicato al cubilete y se cubre con un émbolo.



B Precalear el horno de prensado a 700°C e introducir el cubilete y activar el programa para el LiS₂ (ver anexo).

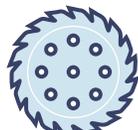
**5****RETIRADA DEL REVESTIMIENTO**

Una vez terminado el programa deja enfriar el cubilete y córtalo para liberar las piezas de disilicato.

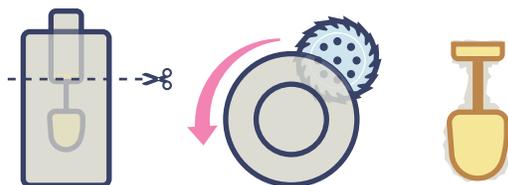
 Te recomendamos usar un disco de corte y micromotor para evitar riesgos de fracturas en tus piezas de disilicato



Q Basic Schick
Micromotor



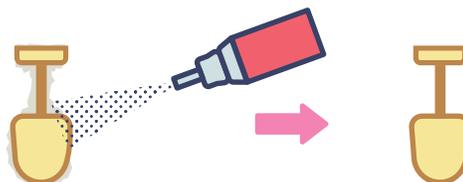
Disco KOMET
para seccionar

**6****ARENADO**

Una vez separado el prensado, arenar la restauración con Óxido de Aluminio (Al₂O₃) de 100/110 µm y una presión máxima de 2 bar, para retirar los restos de investimento.

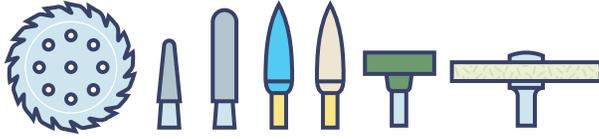


Cobra Mix Roko
Arenadora



7

SECCIONADO y PULIDO

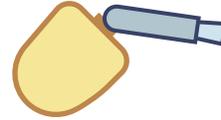


Disco, fresones y pulidores KOMET

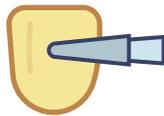
A Realizar la separación del prensado empleando un disco de corte de diamante fino.



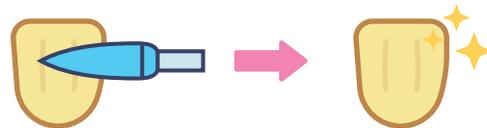
B Desgasta la unión sobrante del prensado.



C Da los acabados personalizados de desgaste en la superficie del dado de trabajo.



D Procede a hacer el pulido y abrillantado de la superficie.



8

CARACTERIZADO



MIYO® Esthetic
Cerámica líquida



VITA Lumex® AC
Cerámica

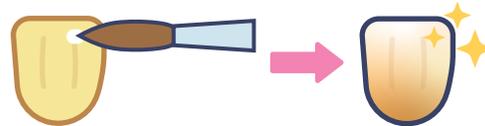


VITA Akzent® Plus
Maquillaje



VITA Interno®
Maquillaje

Limpia el dado de trabajo a fondo para eliminar el polvo producido durante el fresado y el pulido y finalmente aplica el caracterizado con los materiales de tu elección.



Anexo

Parámetros de prensado para VITA AMBRIA® VITA VACUMAT 6000 MP

Programas de prensado para VITA AMBRIA

Nombre del programa	Temperatura de presecado	Tiempo de aumento	Velocidad de calentamiento/ gradiente de temperatura	Temperatura de prensado	Tiempo de mantenimiento	Tiempo de prensado 1	Presión de prensado 1	Tiempo de prensado 2	Presión de prensado 2	Temperatura de enfriamiento
	°C	min.	°C/min.	°C	min.	min.	bar	min.	bar	°C
Mufla de 100 g	700	3:36	50	900	25:00	3:00	3.0	1:00	3.0	-
Mufla de 200 g	700	3:48	50	910	30:00	3:00	3.0	1:00	3.0	-

Recomendamos calibrar el horno antes del primer prensado (véase al respecto la ayuda de calibración para VITA AMBRIA)

Programas de cocción para VITA AKZENT Plus / VITA LUMEX AC

Nombre del programa	Temperatura de presecado	Tiempo de presecado	Gradiente de temperatura	Temperatura de cocción	Tiempo de cocción	Vacío	Enfriamiento lento
	°C	min.	°C/min.	°C	min.	Vac.	°C
Tratamiento térmico de templado*	400	4:00	55	800	8:00	activado	680
Cocción de fijación de los maillajes	400	4:00	80	700	1:00	-	-
1ª cocción de la dentina	400	6:00	50	760	1:00	activado	500**
2ª cocción de la dentina	400	6:00	50	755	1:00	activado	500**
Cocción de glaseado	400	4:00	80	750	1:00	-	500**
Cocción de glaseado con GLAZE LT	400	6:00	80	750	1:00	-	500**
Cocción de corrección	400	4:00	50	725	1:00	activado	500**

* El tratamiento térmico de templado es un programa de cocción que se ejecuta antes de la primera cocción. El tratamiento térmico de templado incrementa hasta más de 550 MPa la resistencia a la flexión de la restauración de VITA AMBRIA.

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

Los valores aquí indicados son orientativos y deben entenderse únicamente como punto de referencia. Pueden producirse variaciones en los resultados de cocción. Dichos resultados dependen de la potencia, el fabricante y la antigüedad del horno. Por ello, los valores orientativos deben adaptarse individualmente al horno concreto. Aunque la información suministrada ha sido cuidadosamente redactada y comprobada por VITA, no asumimos ninguna responsabilidad por la misma.