

# Verarbeitungsanleitung VITA CAD-Temp® monoColor for KaVo Ever- rest



Immer auf der sicheren Seite.



KaVo. Dental Excellence.

Hersteller und Vertrieb von VITA CAD-Temp®  
monoColor for KaVo Everest:  
VITA Zahnfabrik GmbH & Co. KG  
Postfach 1338  
D-79704 Bad Säckingen  
Tel. +49 7761 562-222  
Fax +49 7761 562-446

VITA Zahnfabrik ist nach der  
Medizinprodukterichtlinie zertifiziert.  
Folgende Produkte tragen  
die Kennzeichnung CE0124:  
- VITA CAD-Temp® monoColor  
- VITA VM LC



## Inhaltsverzeichnis

	<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>Benutzerhinweise</b>	<b>4</b>
1.1	Benutzerführung	4
1.1.1	Abkürzungen	4
1.1.2	Symbole	4
1.1.3	Zielgruppe	4
1.2	Service	4
<b>2</b>	<b>Sicherheit</b>	<b>5</b>
2.1	Beschreibung der Sicherheitshinweise	5
2.1.1	Warnsymbol	5
2.1.2	Struktur	5
2.1.3	Beschreibung der Gefahrenstufen	5
2.2	Produktspezifisch	6
<b>3</b>	<b>Materialinformation</b>	<b>7</b>
3.1	Eigenschaften	7
3.1.1	Technische Daten	7
3.1.2	Sortierung und Sortimente	8
3.1.3	Transport und Lagerung	8
3.1.4	Farbkonzept	8
3.1.5	Vorteile	9
3.1.6	Funktion der Provisorien aus VITA CAD-Temp®	9
3.2	Indikation und Verarbeitungsvoraussetzungen	9
<b>4</b>	<b>Verarbeitung</b>	<b>11</b>
4.1	Modellvorbereitung und -planung	11
4.1.1	Präparationsgrundlagen	11
4.1.2	Modell vorbereiten	11
4.1.3	Modellplanung	12
4.2	VITA CAD-Temp® Disc	12
4.2.1	Disc in die Kavo Everest® engine einsetzen	13
4.2.2	Discmanagement	15
4.3	Abschließende Arbeiten	17
4.3.1	Empfohlene Werkzeuge und Materialien	17
4.3.2	Überschüsse entfernen und Provisorium prüfen	17
4.3.3	Politur	18
4.3.4	Farbliche Individualisierung mit VITA VM® LC	19
4.3.5	Polymerisation	23
4.3.6	Politur	23
4.3.7	Reinigung	23
4.3.8	Klinische Aspekte	24

## 1 Benutzerhinweise

### 1.1 Benutzerführung

#### 1.1.1 Abkürzungen

Kurzform	Erklärung
GA	Gebrauchsanweisung
PA	Pflegeanweisung
MA	Montageanweisung
TA	Technikeranweisung
STK	Sicherheitstechnische Kontrolle
IEC	International Electrotechnical Commission
RA	Reparaturanweisung
EMV	Elektromagnetische Verträglichkeit
VA	Verarbeitungsanleitung

#### 1.1.2 Symbole

	Siehe Abschnitt Sicherheit/Warnsymbole
	Wichtige Informationen für Anwender und Techniker
	CE-Zeichen (Communauté Européenne). Ein Produkt mit diesem Zeichen erfüllt die Anforderungen der entsprechenden EU-Richtlinie.
	Aktion erforderlich

#### 1.1.3 Zielgruppe

Dieses Dokument richtet sich an Zahntechniker und an das Laborpersonal.

## 1.2 Service



Service-Hotline KaVo:

+49 7531 56-2100

Service.Everest@kavo.com

Anwender-Hotline KaVo:

+49 7351 56-2200

Bitte bei Anfragen immer die Serien- bzw. Versionsnummer des Produktes angeben!

Weitere Informationen unter: [www.kavo.com](http://www.kavo.com)



Service-Hotline VITA:

+49 7761 562-222

## 2 Sicherheit

### 2.1 Beschreibung der Sicherheitshinweise

#### 2.1.1 Warnsymbol



Warnsymbol

#### 2.1.2 Struktur

	<b>GEFAHR</b>
	<p><b>Die Einführung beschreibt Art und Quelle der Gefahr.</b> Dieser Abschnitt beschreibt mögliche Folgen einer Missachtung.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Der optionale Schritt enthält notwendige Maßnahmen zur Vermeidung von Gefahren.</li> </ul>

#### 2.1.3 Beschreibung der Gefahrenstufen

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden werden in diesem Dokument Sicherheitshinweise in drei Gefahrenstufen verwendet.

	<b>VORSICHT</b>
	<p><b>VORSICHT</b> bezeichnet eine gefährliche Situation, die zu Sachschäden oder leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann.</p>

	<b>WARNUNG</b>
	<p><b>WARNUNG</b> bezeichnet eine gefährliche Situation, die zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.</p>

	<b>GEFAHR</b>
	<p><b>GEFAHR</b> bezeichnet eine maximale Gefährdung durch eine Situation, die unmittelbar zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.</p>

## 2.2 Produktspezifisch

	 <b>VORSICHT</b>
	<p><b>VITA VM® LC MODELLING LIQUID ist reizend.</b> Reizt die Augen und die Atmungsorgane.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Berührung mit der Haut vermeiden.</li> <li>▶ Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.</li> <li>▶ Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.</li> <li>▶ Unter Absaugung arbeiten.</li> <li>▶ Sicherheitsdatenblatt beachten.</li> </ul>

	Reizend
	Schutzbrille tragen
	Schutzhandschuhe tragen
	Schutzkleidung tragen



### Hinweis

**Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden.**

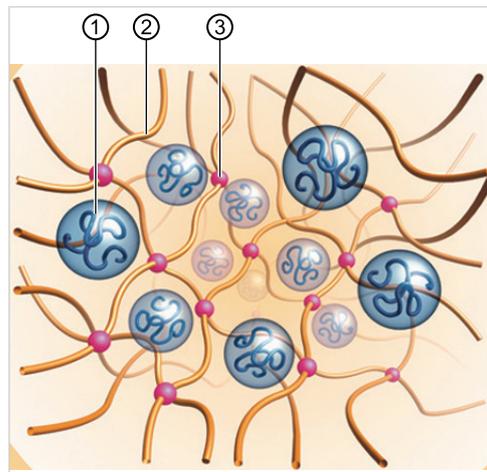
Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird. Im Übrigen ist unsere Haftung für die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und, soweit gesetzlich zulässig, in jedem Falle auf den Wert der gelieferten Ware lt. Rechnung ohne Umsatzsteuer begrenzt. Insbesondere haften wir, soweit gesetzlich zulässig, in keinem Fall für entgangenen Gewinn, für mittelbare Schäden, für Folgeschäden oder für Ansprüche Dritter gegen den Käufer. Verschuldensabhängige Schadensersatzansprüche (Verschulden bei Vertragsabschluss, pos. Vertragsverletzung, unerlaubte Handlungen etc.) sind nur im Falle von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit gegeben.

### 3 Materialinformation

#### 3.1 Eigenschaften

Die VITA CAD-Temp® monoColor Disc besteht aus einem faserfreien, homogenen, hochmolekularen und vernetzten Acrylatpolymer mit Mikropartikel-Füllstoff, dem sog. MRPMaterial.

In das Netzwerk des MRPMaterials (Microfiller Reinforced Polyacrylic) werden anorganische Mikrofüllstoffe einpolymerisiert. Durch das VITA-NPV-Nachpressverfahren wird ein durchgängig homogenes, methylnmethacrylatfreies Material hergestellt. Das Material besitzt eine sehr gute Abrasionsfestigkeit.



① PMMA Perlen, durch Monomer angequollen

② vernetztes Monomer

③ anorganischer Mikropartikel-Füllstoff, ins Polymernetzwerk einpolymerisiert

#### 3.1.1 Technische Daten

##### Physikalische Daten\*

Biegefestigkeit	> 80 MPa (N/mm <sup>2</sup> )
Elastizitätsmodul	> 2800 MPa (N/mm <sup>2</sup> )
Anorg. Füllstoffgehalt	ca. 14 Gew. %
Wasseraufnahme	entspricht EN ISO 10477 Kronen- und Brückenkunststoffe
Löslichkeit	entspricht EN ISO 10477 Kronen- und Brückenkunststoffe
Farbstabilität	entspricht EN ISO 22112 Künstliche Zähne für Dentalprothesen

\* Die angegebenen technischen/physikalischen Werte sind typische Messergebnisse und beziehen sich auf hausintern hergestellte Proben und die im Haus be-

findlichen Messinstrumente. Bei anderer Herstellung der Proben und anderen Messinstrumenten können andere Messergebnisse erzielt werden.

### 3.1.2 Sortierung und Sortimente

VITA VM® LC TEETH INDIVIDUALIZATION KIT, Art.-Nr. CVLCTIK



Anzahl	Inhalt	Material
10	2 g	PAINT PT1 bis 19
1	2 g	WINDOW WIN
3	4 g	EFFECT ENAMEL EE3, EE6, EE9
1	4 g	NEUTRAL NT
2	4 g	ENAMEL ENL, END
1	30 ml	MODELLING LIQUID
1	Stück	Pinselfalter
1	Pckg.	Einwegpinselspitzen, 50 Stück

### 3.1.3 Transport und Lagerung



#### Hinweis

Nicht über 25 °C lagern.  
Nicht direktem Sonnenlicht aussetzen.

### 3.1.4 Farbkonzept

VITA CAD-Temp® monoColor steht in den folgenden 3 VITA SYSTEM 3D-MAS-TER Farben für VITA CAD-Temp® (=“T“) jeweils in der Größe 100 mm x 20 mm zur Verfügung.

1M2T	2M2T	3M2T

### 3.1.5 Vorteile

- Sehr hohe Materialhomogenität durch den industriellen Polymerisationsprozess.
- Keine Reizung der Gingiva und der Pulpa durch Restmonomere, da methylmethacrylatfreies Komposit.
- Hohe Prozesssicherheit durch:
  - keine Anmischfehler
  - keine Polymerisationsschrumpfung
  - kein unangenehmer Geruch
  - keine Handanmischung oder Kartusche
- Für den klinischen Einsatz und die spezifische Indikation sorgfältig abgestimmte, ausgewogene Kombination der mechanischen Eigenschaften, wie z. B. Biegefestigkeit und Elastizität.
- Hohe Formstabilität, da erheblich fester als herkömmlicher Kunststoff.
- Provisorien aus VITA CAD-Temp® können ohne Frakturrisiko mehrmals vom Stumpf genommen werden.
- Sehr gute Abrasionsbeständigkeit.
- Kein Verkleben in Unterschnitten wie bei plastischen Materialien.
- Kein mühsames Entfernen von Materialüberschüssen.
- Keine intraorale Wärmeentwicklung (Exothermie) durch Polymerisation.
- Gute Fräsbarkeit mit den ZS-Werkzeugen des KaVo Everest Systems.
- Auch bei längerer Verweildauer im Mund keine Quellung.
- Dauerhafte Farbstabilität und Ästhetik.
- Natürliche Transluzenz und Fluoreszenz.
- Röntgenopak.
- Sehr gute Polierbarkeit.
- Individualisierbar mit dem lichthärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM® LC.
- Durch CAD/CAM-Herstellung jederzeit einfache und schnelle Reproduzierbarkeit des Provisoriums gewährleistet.
- Hervorragende ästhetische Ergebnisse mit ökonomischem Arbeitsaufwand.
- Befestigung mit sämtlichen provisorischen Zementen möglich.

### 3.1.6 Funktion der Provisorien aus VITA CAD-Temp®

- Prophylaktische Funktionen:
  - Bewegung der Pfeilerzähne verhindern.
  - Zahnschub vor bakteriellen, toxischen und thermischen Einwirkungen schützen.
- Diagnostische und ästhetische Funktionen:
  - Okklusion prüfen.
  - Phonetik prüfen.
  - Vertikale Dimension prüfen.
  - Ästhetisches Ergebnis prüfen.

## 3.2 Indikation und Verarbeitungsvoraussetzungen

VITA CAD-Temp® dient der Herstellung mehrgliedriger, voll- oder teilanatomischen Langzeit-Brückenprovisorien mit bis zu 2 Zwischengliedern Spannweite.

Die Restaurationen können mit dem lichthärtenden Verblendkomposit VITA VM® LC farblich individualisiert bzw. ergänzt werden.

Indikation	FZ-Krone	SZ-Krone	Frontzahnbrücken	Seitenzahnbrücken	Bohrschablonen
					
<b>VITA CAD-Temp for Everest®</b>	•	•	•	•	•
• empfohlen					



#### Hinweis

Das Kühlschmiermittel ist wöchentlich auf Konzentration und Reinheit zu überprüfen (siehe Gebrauchsanweisung Kombi- und Basentest). Ferner muss sichergestellt werden, dass der Zusatzfilter (**Mat.-Nr. 1.005.4755**) eingebaut ist.



## 4 Verarbeitung



### Hinweis

Um optimale Arbeitsergebnisse zu erzielen und um Schäden/Verschleiß zu verhindern, müssen die folgenden Wartungsarbeiten und Bedienschritte sorgfältig durchgeführt werden.

### 4.1 Modellvorbereitung und -planung

#### 4.1.1 Präparationsgrundlagen

Für eine geeignete VITA CAD-Temp®-Versorgung können alle Präparationsarten gewählt werden.

#### 4.1.2 Modell vorbereiten

Damit der fertige Zahnersatz exakt passt, müssen Modelle und Stümpfe sorgfältig vorbereitet werden. Die Vorbereitung sollte nach den Kriterien der herkömmlichen Gußtechnik erfolgen.

KaVo empfiehlt die Verwendung herkömmlicher Gipssockel.

Ausblockungen und Abrundungen können mit Everest® Scan Wax oder mit licht-härtendem, opaquen Kunststoff erfolgen, z. B. Qpaque-Dentin A3,5 von Gradia/GC.

Damit das Messergebnis nicht verfälscht wird, sollten folgende Hinweise befolgt werden.



### Hinweis

Weißer oder reflektierende Platten können nicht verwendet werden.

Für die Herstellung des Zahnkranzes sollte ausschließlich KaVo-Gips „Everest® Rock (100g:20ml)“ verwendet werden.

Stümpfe dürfen vor dem Scannen nicht behandelt werden (z. B. mit Stumpf- oder Distanzlack oder mit Härter).

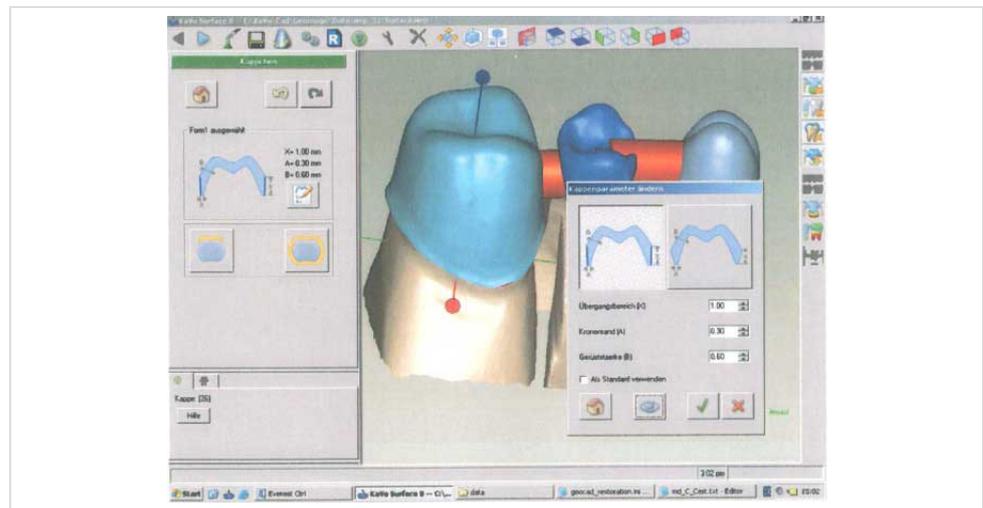
Präparationsgrenzen sollten nicht im spitzen Winkel freigelegt werden.

- ▶ Alle Modellsegmente so gestalten, dass sie problemlos vom Sockel zu lösen sind, um beim Herausnehmen das Verwackeln von Stümpfen im Scanner zu vermeiden.
- ▶ Präparationsgrenzen möglichst im 90°-Winkel freilegen. Dabei Präparationsgrenzen nicht markieren!

### 4.1.3 Modellplanung

Bei der Konstruktion einer Restauration dürfen folgende CAD-Parameter nicht unterschritten werden:

- Kronenrand A = 0,2
- Der Übergangsbereich X = 2,5 darf nicht vergrößert werden
- Gerüststärke B:
  - Okklusal: 1,5 mm in der Zentralfissur
  - Zirkulär: 0,8 mm
- Mindestquerschnitt der Stege:
  - Frontzahnbrücken:
    - Mit einem Zwischenglied 12 mm<sup>2</sup>
    - Mit zwei Zwischengliedern 12 mm<sup>2</sup>
  - Seitenzahnbrücken:
    - Mit einem Zwischenglied 12 mm<sup>2</sup>
    - Mit zwei Zwischengliedern 16 mm<sup>2</sup>



## 4.2 VITA CAD-Temp® Disc



### Hinweis

Das Kühlschmiermittel ist wöchentlich auf Konzentration und Reinheit zu überprüfen (siehe Gebrauchsanweisung Kombi- und Basentest).

Für die Bearbeitung sind folgende ZS-Fräser für Disc zu verwenden:

- KaVo Everest® Milling Pin ZS 1 (Ø 1 mm)  
**Mat.-Nr. 1.002.8027**
- KaVo Everest® Milling Pin ZS 3 long (Ø 3 mm)  
**Mat.-Nr. 1.004.8064**



### Hinweis

Vor jeder Anwendung müssen die folgenden Vorbereitungen getroffen werden.



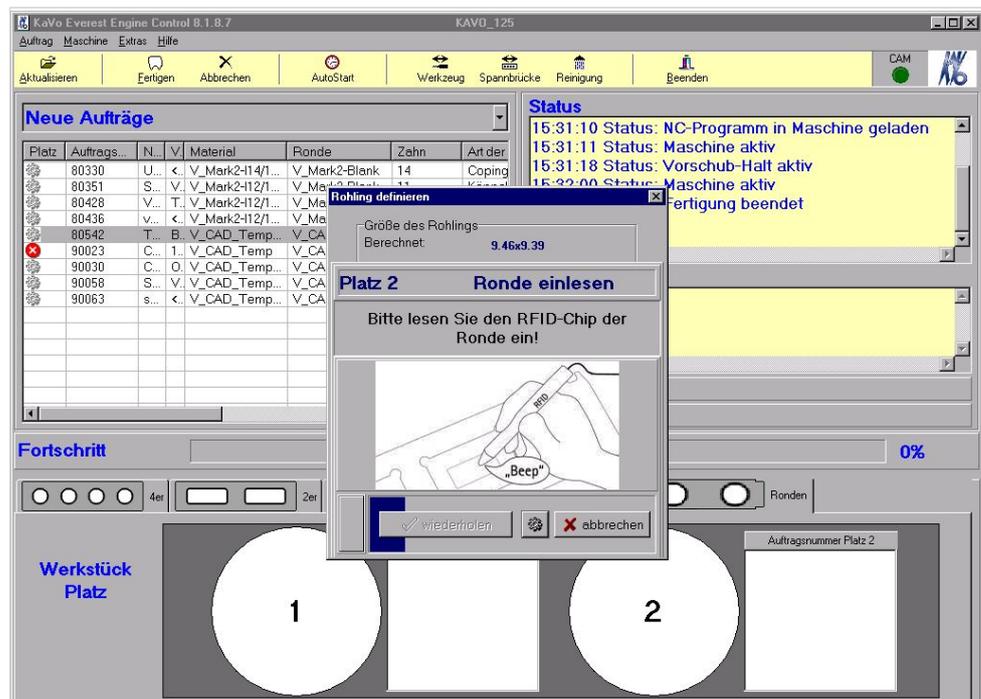
### Hinweis

Aufgrund des hohen Späneanfalls darf maximal eine Disc komplett gefertigt werden! Danach muss die Späneschublade geleert werden.



- ▶ Fräser auf Verschleiß prüfen.
- ▶ Späneschublade und Ablaufbereich des Kühlschmiermittels in der Maschine reinigen.
- ▶ Füllstand Kühl-Schmiermittel überprüfen.

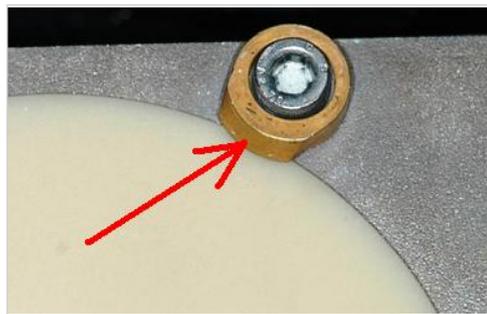
### 4.2.1 Disc in die Kavo Everest® engine einsetzen



- ▶ Disc in dem vorgesehenen Platz auf der Kavo Everest® Spannbrücke platzieren. Dabei die Nut in der Disc auf den Stift in der Spannbrücke ausrichten, um die Disc exakt zu positionieren.



- ▶ Die Innensechskantschrauben gleichmäßig festziehen. Dabei darauf achten, dass der Spannhaken über der Disc liegt.



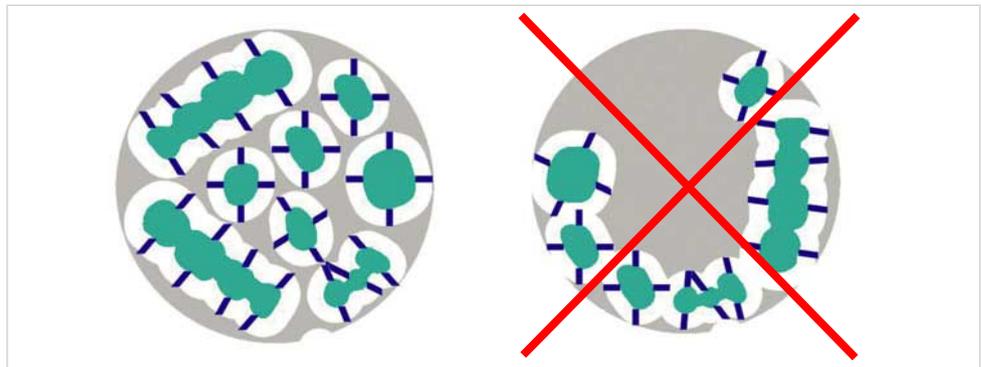
- ▶ Arbeiten zuweisen.

**Siehe auch:** Gebrauchsanweisung KaVo Everest® engine

**Siehe auch:** Gebrauchsanweisung KaVo Everest® engine Base Camp 4140

## 4.2.2 Discmanagement

### Arbeiten positionieren

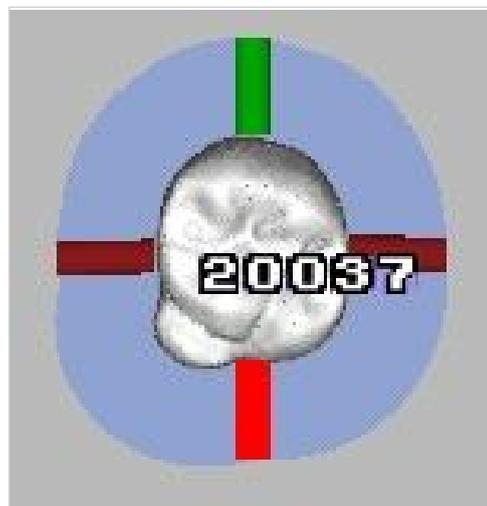


- Zwischen den einzelnen Arbeiten muss wegen der Stabilität der Disc ausreichend Material stehen bleiben.
- Geringe Überschneidungen der einzelnen Arbeiten dürfen vorkommen, dabei sollten allerdings keine Stege betroffen sein.

### Stege definieren

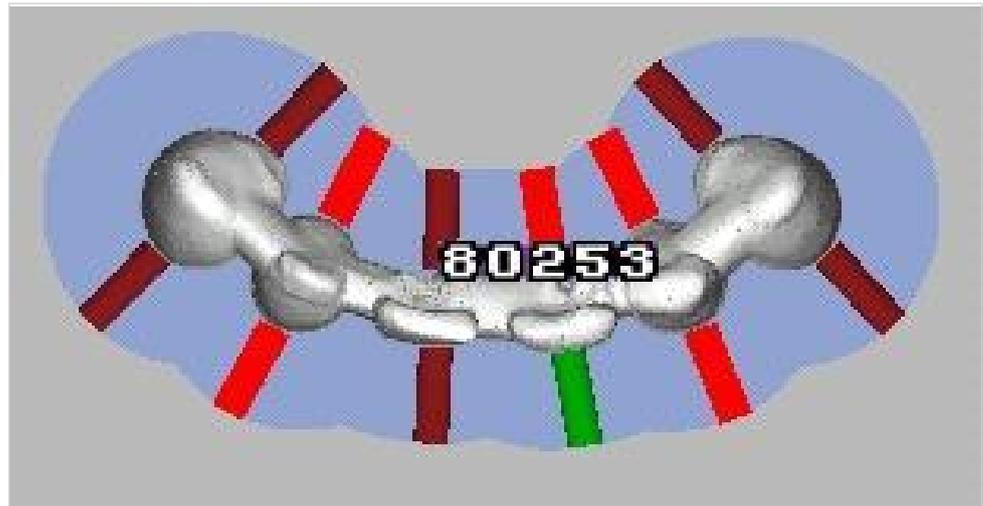
Käppchen:

- Höchstens ein Steg darf gelöscht werden.
- Mindestens zwei Stege müssen entweder im aktivierten oder im reduzierten Zustand bleiben.

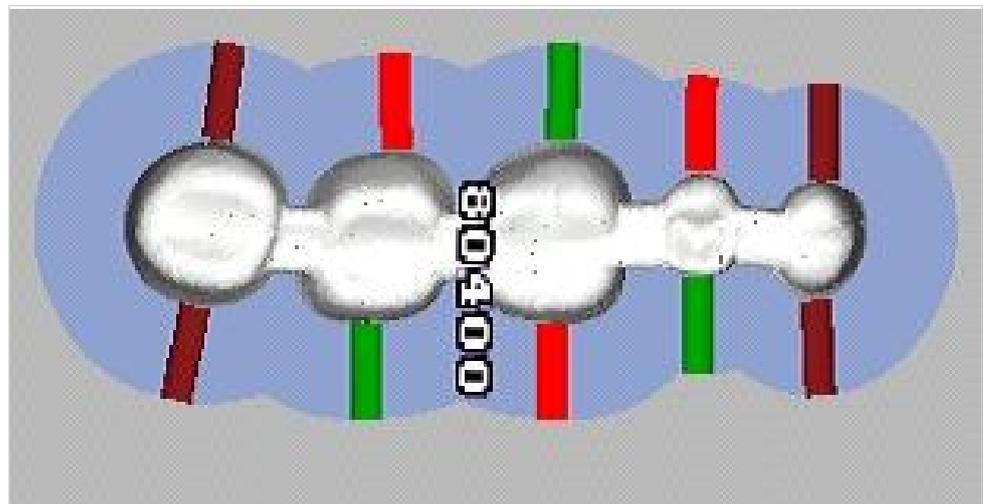


Brücken:

- Im Frontzahnbereich: Mindestens ein Steg pro zweites Glied.
- Im Prämolaren-/Molarenbereich: Mindestens ein Steg pro Glied.
- Stege an den nicht endständigen Gliedern können entweder reduziert oder getrennt werden.
- An den endständigen Gliedern müssen zwei Stege erzeugt werden. Diese Stege dürfen höchstens reduziert, aber nie getrennt werden.
- Übrige Stege dürfen gelöscht werden.
- Bei Brücken ab 6 Gliedern müssen zusätzliche Stege im aktivierten oder reduzierten Zustand belassen werden.



Frontzahnbereich



Prämolaren-/ Molarenbereich

## Arbeit aus der Disc abtrennen

	<b>⚠ VORSICHT</b>
	<p><b>Späne und reizende Stäube beim Abtrennen der Arbeit von der Disc</b> Reizung von Augen und Schleimhäuten!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Schleifstäube nicht einatmen!</li> <li>▶ Mundschutz und Schutzbrille tragen!</li> <li>▶ Empfehlung: Fissurenbohrer 010 kreuzverzahnt.</li> </ul>

- ▶ Die Arbeit mit einer geeigneten Hartmetallfräse vorsichtig von der Disc trennen. Dabei insbesondere auf die Ränder der Arbeiten achten.

## 4.3 Abschließende Arbeiten

### 4.3.1 Empfohlene Werkzeuge und Materialien



#### Hinweis

Zur Bearbeitung von Polymeren sind feinverzahnte Hartmetallwerkzeuge deutlich besser geeignet als Diamantschleifwerkzeuge.

- Texturmarker (SW-Dental)
- Verblendmaterial (K&B Material) zur Individualisierung:
  - VITA VM® LC TEETH INDIVIDUALIZATION KIT (VITA Art. Nr. CVLCTIK)
- Feine und grobe kreuzverzahnte Hartmetallfräsen
- Poliermaterialien, auch für intraorale Anwendung, z. B.:
  - Dia Glace (Yeti)
  - Opal Polierpaste (Renfert)
  - Dental Diamond Stick (Shofu)
  - Prisma Gloss (Dentsply)
- Provisorische, eugenolfreie Befestigungsmaterialien, z. B.:
  - Provicol QM (Voco)
  - Systemp.link (IvoclarVivadent)
  - RelyX Temp NE (3MEspe)
  - Prevision Cem (Heraeus Kulzer)
  - Freegenol (GC)
  - Temp Bond Clear (KerrHawe)



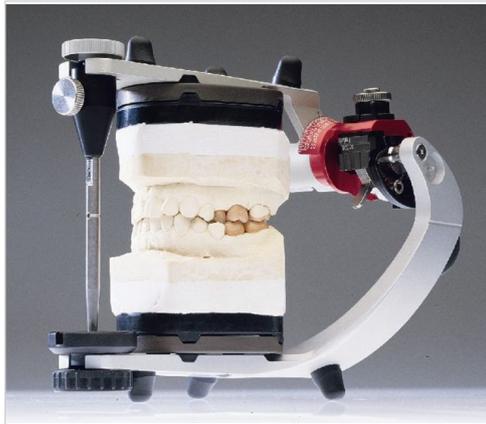
#### Hinweis

Gebrauchsinformationen und Indikationen der Hersteller der angegebenen Produkte beachten.

### 4.3.2 Überschüsse entfernen und Provisorium prüfen

- ▶ Nach dem Schleifvorgang (CAM) Abstichzapfen mit feinverzahntem Hartmetallfräser entfernen.

- ▶ Okklusion und Artikulation prüfen.



### 4.3.3 Politur



#### Hinweis

Für ein optimales Ergebnis ist eine sorgfältig durchgeführte Politur erforderlich. Die Politur verhindert Plaqueakkumulation und die damit verbundene Farbbeeinträchtigung.



- ▶ Restaurationen aus VITA CAD-Temp® mit einem geeigneten Silikonpolierer und einem Ziegenhaarbürstchen vorpolieren.
- ▶ Hochglanzpolitur mit handelsüblichen, auch intraoral anzuwendenden Kunststoff-Poliermitteln durchführen. Dabei übermäßige Wärmeentwicklung vermeiden.

Geeignete Poliermittel sind z. B.:

- Dia Glace (Yeti)
- Opal Polierpaste (Renfert)
- Dental Diamond Stick (Shofu)
- Prisma Gloss (Dentsply)



Fertiggestelltes Brückenprovisorium auf dem Arbeitsmodell

#### 4.3.4 Farbliche Individualisierung mit VITA VM® LC

Um eine höhere Ästhetik zu erzielen, können Provisorien aus VITA CAD-Temp® mit dem lichthärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM® LC farblich individualisiert werden. Insbesondere im Transpa-Bereich von Frontzahnversorgungen oder im vestibulären Bereich von Seitenzahnversorgungen werden bereits durch dünne Schichten von VITA VM® LC sehr gute Resultate erreicht.

- ▶ Individualisierung mit VITA VM® LC TEETH INDIVIDUALIZATION KIT (Art.-Nr. CVLCTIK) durchführen.



- ▶ Hinweise der VITA VM® LC Verarbeitungsanleitung Nr. 1200D beachten.

Voraussetzung für einen fließenden Übergang zwischen dem VITA CAD-Temp® Provisorium und dem lichthärtenden Mikropartikel-Komposit VITA VM® LC ist das gezielte Anschleifen bzw. die Reduktion der Grenzbereiche.

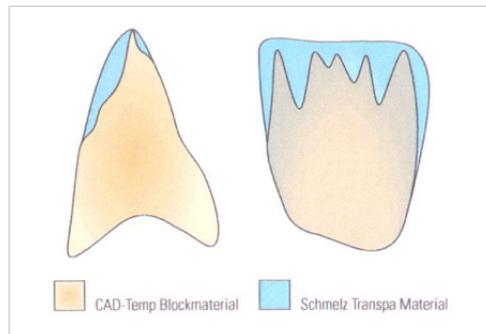


### Hinweis

Reduktion von VITA CAD-Temp®:

Bei Frontzahn-Provisorien im Transpa-Bereich: max. 0,5 mm.

Bei Seitenzahl-Provisorien im vestibulären Bereich: max. 0,3 mm.



- ▶ Mit feinverzahnten Hartmetallfräsern Provisorium anschleifen bzw. Grenzbereiche reduzieren, um einen sicheren Verbund zwischen VITA CAD-Temp® und VITA VM® LC zu gewährleisten.



	<b>⚠ VORSICHT</b>
	<p><b>VITA VM® LC MODELLING LIQUID ist reizend.</b> Reizt die Augen und die Atmungsorgane.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Berührung mit der Haut vermeiden.</li><li>▶ Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen.</li><li>▶ Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.</li><li>▶ Unter Absaugung arbeiten.</li><li>▶ Sicherheitsdatenblatt beachten.</li></ul>



- ▶ Geschliffene Oberfläche sorgfältig reinigen.
- ▶ Modellierinstrument mit etwas VITA VM® LC MODELLING LIQUID benetzen und dünn auf die geschliffene Oberfläche auftragen, um einen sicheren Verbund zum Basismaterial zu erzielen.



**Hinweis**

VITA VM® LC PAINT darf nicht an der Oberfläche liegen und muss mit Dentin- oder Schmelzmassen vollständig abgedeckt sein.  
Beim Applizieren der Massen Luftschlüsse unbedingt vermeiden.

- ▶ Je nach Art der gewünschten Individualisierung passende Farbe einlegen. Es stehen zehn verschiedene VITA VM® LC PAINT Massen zur Verfügung.



- ▶ Zwischenpolymerisation durchführen, um Massen zu fixieren.
- ▶ Angaben zur Polymerisation der VITA VM® LC Verarbeitungsanleitung entnehmen.
- ▶ Gefahrenhinweise der VITA VM® LC Verarbeitungsanleitung Nr. 1200D beachten.



#### Hinweis

Um ausreichende Stabilität des Provisoriums zu gewährleisten, Gesamtschichtstärke der Individualisierung mit VITA VM® LC nicht überschreiten:

Bei Frontzahn-Provisorien: 0,5 mm

Bei Seitenzahl-Provisorien: 0,3 mm

#### Voraussetzung

Vor der Applikation von Ergänzungen oder Korrekturen mit VITA VM® LC Massen muss die Oberfläche des Provisoriums gereinigt und mit MODELLING LIQUID benetzt sein.

- ▶ Im oberen Drittel der Verblendfläche (Transpa-Bereich bzw. Vestibulär-Bereich) sparsam mit VITA VM® LC ENAMEL, EFFECT ENAMEL oder NEUTRAL ergänzen.



- ▶ Polymerisation durchführen.

**Siehe auch:** 4.3.5 Polymerisation, Seite 23

### 4.3.5 Polymerisation



#### Hinweis

Zwischenpolymerisationen können jederzeit während der Schichtung durchgeführt werden.



#### Hinweis

Für alle Formkorrekturen während der Individualisierung feinverzahnte Hartmetallfräsen verwenden.

- ▶ Polymerisation nach Angaben der Verarbeitungsanleitung VITA VM® LC (Nr. 1200D) Seite 21 durchführen.
- ▶ Polymerisationsgerät aus Liste der Verarbeitungsanleitung VITA VM® LC (Nr. 1200D) Seite 21 verwenden.



### 4.3.6 Politur

- ▶ Provisorium polieren.

**Siehe auch:** 4.3.3 Politur, Seite 18

### 4.3.7 Reinigung



#### Hinweis

Langes Verweilen der fertigen Arbeit im Ultraschallgerät kann die Qualität des Materials bzw. den Verbund von VITA VM® LC mit VITA CAD-Temp® beeinträchtigen.

VITA empfiehlt ein kurze Verweildauer von ca. 1 Minute.



#### Hinweis

Hitze- und Druckbelastung durch Abdampfen vermeiden.



- ▶ Fertiggestelltes Provisorium ca. 1 Minute in alkalischer Reinigungslösung (max. 10 %) bei einer Temperatur von max. 40 °C im Ultraschallgerät reinigen.

Fertiggestelltes, mit VITA VM® LC individualisiertes Brückenprovisorium aus VITA CAD-Temp® auf dem Arbeitsmodell.



### 4.3.8 Klinische Aspekte



#### Hinweis

Grundsätzlich eignen sich sämtliche provisorische Zemente/Befestigungsmaterialien. Aus ästhetischen Gründen sind transluzente Materialien vorteilhaft. Wenn die definitive Versorgung adhäsiv befestigt werden soll, eugenolfreie Befestigungsmaterialien verwenden.



#### Hinweis

Bevor die Arbeit im Patientenmund eingesetzt werden kann, muss es vom Zahnarzt ausreichend nach hygienischen Gesichtspunkten gereinigt und desinfiziert werden.

**Siehe auch:** 4.3.1 Empfohlene Werkzeuge und Materialien, Seite 17

- ▶ VMK-Brücke 12 – 22 vor Versorgung.



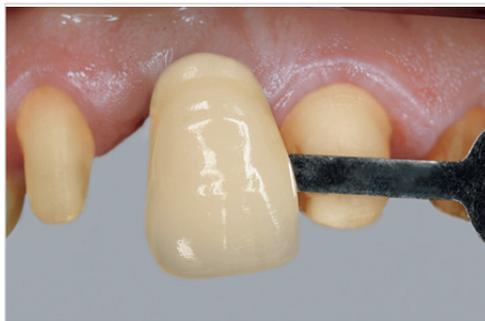
- ▶ VMK-Brücke abnehmen.



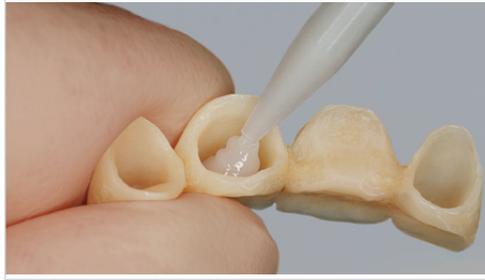
- ▶ Digitale Farbmessung mit dem VITA Easychade durchführen.



- ▶ Farbnahme mit Farbmusterstäbchen des VITA SYSTEM 3D-MASTER Tooth-guides



- ▶ Provisorischen Befestigungszement applizieren. Hierzu die Verarbeitungsanleitung und Indikationen des Herstellers beachten.



- ▶ Provisorium einsetzen.



- ▶ Überschüsse entfernen.



Provisorische Versorgung mit Brücke aus VITA CAD-Temp® auf 12 – 22.



Alle Fotos ab 4.3.2 mit freundlicher Genehmigung von:  
Herr ZTM Kurt Reichel, Hermeskeil, Herr Dr. Andreas Kurbad, Viersen.





KaVo. Dental Excellence.