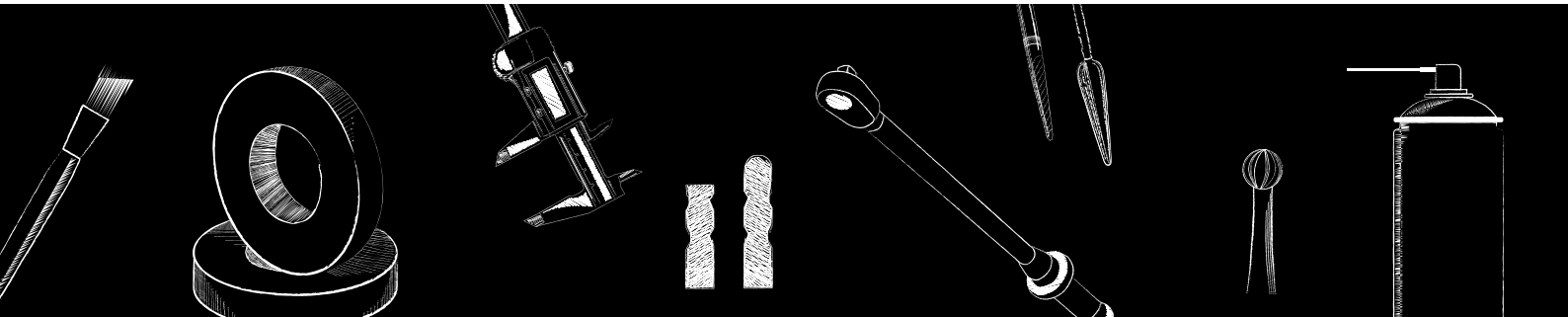
pritidenta®
MEMBER OF IMES-ICORE® GROUP

priti® tips

Schritt für Schritt zum perfekten Ergebnis mit der priti®multidisc ZrO_2



Trust starts with a priti smile.

Inhaltsverzeichnis

priti® tip 01 I Befestigung der Ronde 04

priti® tip 02 I Die richtigen CAD/CAM Einstellungen für pritidenta Restaurationen 06

priti® tip 03 I Richtig sintern Schritt-für-Schritt 08

priti® tip 04 I Nesting 10

priti® tip 05 I Ausarbeitung – vor und nach dem Sintern 12

priti® tip 06 I Kontrolle der effektiven Sintertemperatur mit PTC-Ringen MTH 16

priti® tip 07 I Die richtige Farbauswahl bei Zirkoniumdioxid 18

priti® tip 08 I Die perfekte Passung 20

priti® tip 09 I Positionierungshilfe für priti®multidisc ZrO_2 Multi Translucent PLUS (MTP) 22

priti® tip 10 I Positionierungshilfe für priti®multidisc ZrO_2 Multi Translucent (MT) 26

priti® tip 11 I Rondenauswahl und Positionierungshilfe für
priti®multidisc ZrO_2 Extra Translucent Multilayer compact (ET ML)
priti®multidisc ZrO_2 High Translucent Multilayer compact (HT ML) 30

priti® tip 12 I Brennen von massiven Restaurationen aus priti®multidisc ZrO_2 32

Befestigung der Ronde

Ziel: Abplatzungen vermeiden

Das wird benötigt:



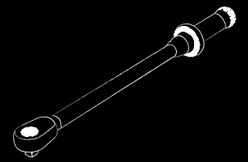
priti®multidisc



CNC-Maschine
Schnellspannring

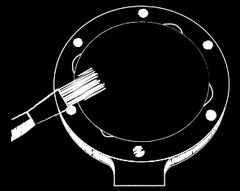


Pinsel



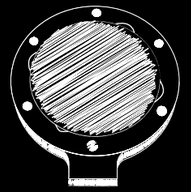
Drehmoment-
schlüssel

(A) Reinigen Rondenaufnahme (Unterbau)

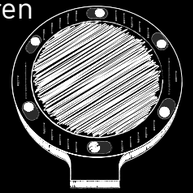


Mit dem Pinsel die Scheibenaufnahme gründlich reinigen um Unebenheiten zu vermeiden.

(B) Ronde in Rondenaufnahme (Unterbau) positionieren

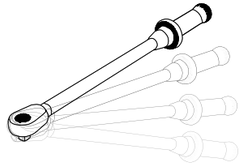


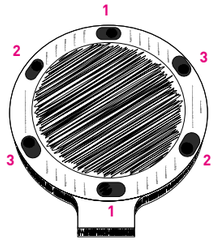
(C) Ronde mittels Schnellspannring (Oberbau) fixieren



(D) Festziehen

Befestigungskraft:
0,1-0,3 Nm
(Bei stark ausgefrästen Ronden 0,1 Nm verwenden.)



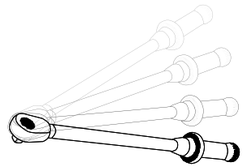


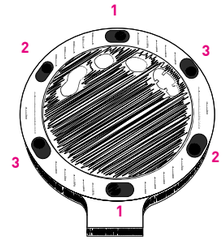
1. Durchgang:

50 % (1) & 50 % (1)
50 % (2) & 50 % (2)
50 % (3) & 50 % (3)

2. Durchgang:
Den 1. Durchgang wiederholen und festziehen.

(E) Ablösen





1. Durchgang:

50 % (1) & 50 % (1)
50 % (2) & 50 % (2)
50 % (3) & 50 % (3)

2. Durchgang:
Den 1. Durchgang wiederholen und ablösen.

Die richtigen CAD/CAM Einstellungen für pritidenta Restaurationen

Ziel: Perfekte Fräsergebnisse

Das wird benötigt:



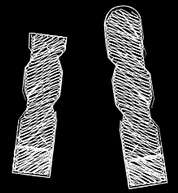
priti®multidisc



Software



Fräsmaschine für offene (98,5 mm) und abgestimmte Systeme



hochwertige Fräswerkzeuge idealerweise mit Diamantbeschichtung

(A) Konstruktion

Die richtigen Einstellungen in der CAD-Software:

PRITI® TIP

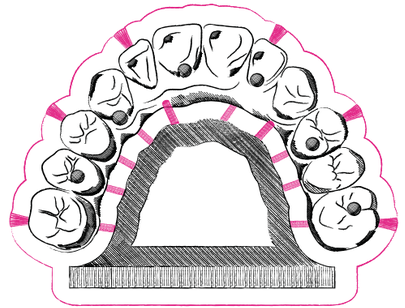
Bitte unbedingt diese Parameter und das regelmäßige Wechseln der Fräswerkzeuge beachten.

Bei der Konstruktion der Systeme sind folgende Parameter zu beachten:		Kronen	Maryland-Brücken	Brücken
Mindestgeröststärke	anterior	0,4 mm	0,4 mm	0,6 mm
	posterior	0,6 mm	0,6 mm	0,6 mm
Konnektoren	anterior	-	6 mm²	6 mm²
	posterior	-	9 mm²	9 mm²
Gerüstdesign	Anatomische Zahnformen (verblendkeramikunterstützend); vollanatomisch			

(B) Fräsvorbereitung

Die richtigen Einstellungen in der CAM-Software

1. Passende Bearbeitungsstrategie nach Materialart auswählen
2. Ideales Nesting
3. ggf. Sinterhilfen einplanen



(C) Fräsen

Wir empfehlen eine Trockenbearbeitung.

Richtig sintern Schritt-für-Schritt

Optimale Vorbereitung und Einstellung des Ofens

Das wird benötigt:



PTC-Ring



priti®clean
Reinigungspulver

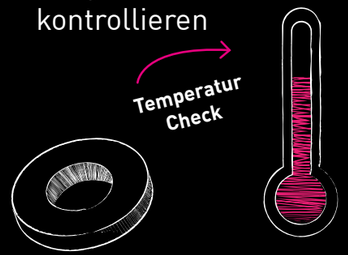


Sinterschale
mit Deckel



priti®Pearls/Granulat

(A) Programm kontrollieren



(B) Ofen reinigen mit priti®clean



bei Umstellung



(C) Sinterschale vorbereiten



Falls Färbe-Flüssigkeiten eingesetzt wurden, ist ein Reinigungsbrand nötig. Auch ein Auswechseln des Granulats wird empfohlen.

priti® Sinterprogramme

	Standard 7 Stunden	Schnellsintern 4 Stunden	Speed Sintern 1 Stunde
Aufheizrate	8-10 °C / min.	10 °C / min.	99 °C / min.
Endtemp.	1.450 °C	1.500 °C	1.550 °C
Haltezeit	120 min.	30 min.	5 min.
Abheizrate	8-10 °C / min.	40 °C / min.	40 °C / min.*
Einschränkungen	keine	max. 3-gliedrige Brücken	nur für Einzelkronen aus priti®multidisc ZrO_2 Extra Translucent

Für Speedsinterprogramme bei MTP bitte den Anweisungen auf dem Fact-sheet Speedsintern folgen.

* abheizen bis 800 °C, bei 750 °C die Ofen-Tür öffnen

Alternative voreingestellte Sinterprogramme

	ZIRKONZAHN 8 Stunden	ZIRKONZAHN 4:40 Stunden	Amann Girrbach 8 Stunden
Programm	ICE Standard	ICE Speed	Programm 1
Endtemp.	1.500 °C	1.500 °C	1.500 °C
Haltezeit	120 min.	60 min.	120 min.
Ein-schränkungen	keine	max. 3-gliedrige Brücken	keine



PRITI® TIP

priti ist gerne allein im Ofen! Ein gleichzeitiges Sintern mit ZrO_2 anderer Hersteller kann die Farbwirkung beeinflussen.

Große Arbeit, große Vorsicht!

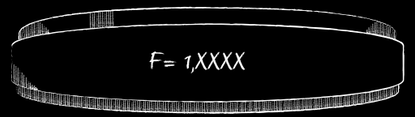
1. 8 °C / min. Auf- und Abheizrate
2. Ofen nicht vor 300 °C öffnen
3. Deckel der Schale erst abnehmen, wenn es per Hand geht
4. Arbeit nicht auf Metall stellen
5. Nicht mit Metall anfassen (Pinzette)

Nesting

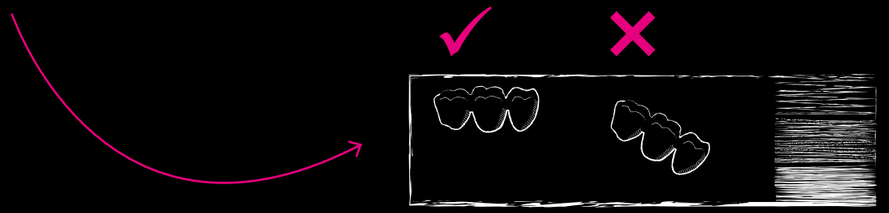
Ziel: Reibungsloser Fertigungsprozess

(A) Vergrößerungsfaktor ermitteln

Auf jeder Ronde ist ein individueller
Vergrößerungsfaktor (F) aufgedruckt.
Dieser Wert wird in die CAM-Software eingegeben.



(B) Ausrichtung

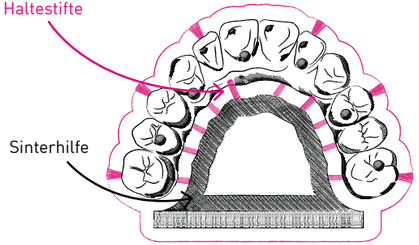


(C) Wie groß ist die Brücke?

Ab 4 Brückengliedern:

C-1 Sinterkörper erstellen

- Haltestifte gegenüberliegend in einer Linie zueinander ausrichten
- Den Querschnitt der Haltestifte an die zu tragende Masse anpassen
- Zum Sintern, die Restauration auf der Rückseite des Sinterkörpers stellen



ACHTUNG

Volumen der Sinterhilfe sollte zwischen 90 % und 100 % des Objektvolumens besitzen.

Bei weniger als 4 Brückengliedern:

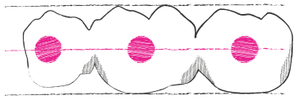
C-2 Fixieren der Ronde

2 Haltestifte pro Einheit.



Draufsicht

Haltestifte mittig auf der Äquator-Höhe anbringen



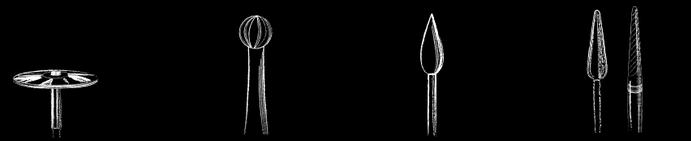
Seitenansicht

Ausarbeitung – vor und nach dem Sintern

Ziel: Keine Risse und Brüche in der Arbeit

Hinweis: Bitte ohne Druck arbeiten.

Das wird vor dem Sintern benötigt:



Schmales Gummirad | Kleiner Rosenbohrer | Gummi | Diamantschleifer

Vor dem Sintern – so viel wie möglich bearbeiten

PRITI® TIP

Effizienz steigern:

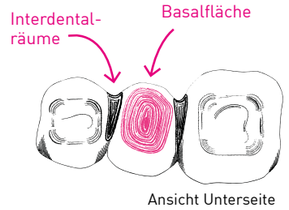
1

Wir empfehlen möglichst viel im Weißlings-Zustand zu bearbeiten

2

Alle Stellen sollten so ausgearbeitet werden, dass diese nach dem Sintern mit geeigneten Instrumenten geglättet und poliert werden können.

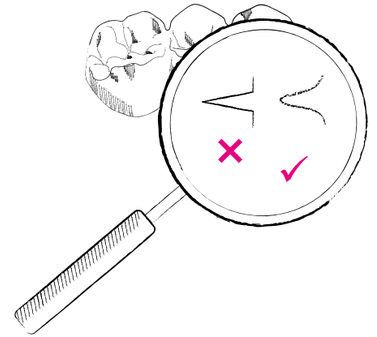
(A) Interdentalräume und Basalflächen



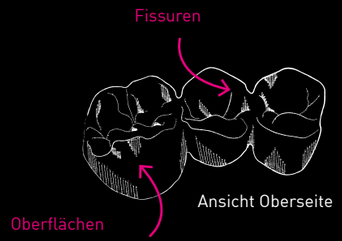
Ansicht Unterseite

Darauf achten, dass die Basalflächen und die Interdentalräume verrundet werden.

(B) Keine scharfen Kanten einarbeiten



(C) Fissuren Oberflächen



Oberflächen weitestgehend glätten und verrunden. Je nach Notwendigkeit die gewünschte Oberflächenstruktur vergrößert einarbeiten.



(D) Rückstände oder Verfärbungen entfernen

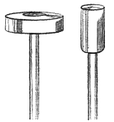


(z. B. Markierungen oder Schleifreste mit Bürste oder Pinsel entfernen)

Das wird nach dem Sintern benötigt:



Gummi



Heatless-Steine



Wasserschwallgekühlter Schleifer

Nach dem Sintern – so wenig wie möglich bearbeiten!



PRITI® TIP

Bitte nur mit ausdrücklich für Zirkon empfohlenen Werkzeugen bearbeiten!

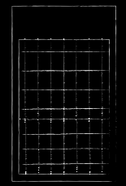
Kontrolle der effektiven Sintertemperatur mit PTC-Ringen MTH

Ziel: Optimale Sinterergebnisse für Transluzenz, Farbe und Festigkeit

Das wird benötigt:



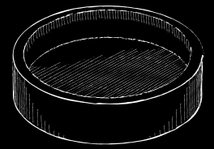
PTC-Ring



Referenztemperaturtabelle
(im Lieferumfang der Ringe enthalten)



Messschieber



Sinterschale

Funktionsweise:



Die PTC-Ringe zeigen den aufgenommenen Energieertrag über ihre Schrumpfung während der Sinterung an.

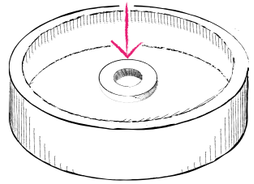


Somit reagieren die PTC-Ringe auf den erbrachten Energieertrag (Temperatur/Zeit). Die Referenz-temperaturtabelle liegt den PTC-Ringen bei. Diese gibt den Energie-ertrag auf eine Stunde Haltezeit an.

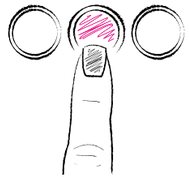
... Für unsere pritidenta Sinterprogramme bedeutet das:

priti® Sinterprogramm	Ofeneingabe: Endtemperatur/Haltezeit	angestrebte Temperatur des Schrumpfs des PTC-Rings in Referenztemperaturtabelle
Schnellsinterung (4 h)	1.500 °C/30 min	1.480–1.500 °C
Standardsinterung (7 h)	1.450 °C/120 min	1.450–1.470 °C
Endtemperatur (1 h)	1.550 °C/5 min	1.460–1.476 °C

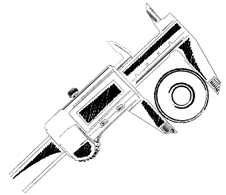
(A) PTC-Ring in die Sinterschale legen



(B) Sinterprogramm auswählen und starten



(C) Nach Sinterung PTC-Ring mit dem Mess-schieber vermessen

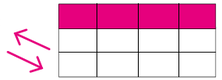


(D) Tabellen vergleichen

Durchmesser des Rings in der beiliegenden Referenz-Temperaturtabelle suchen und überprüfen, ob der Wert in der Temperatur-Toleranz der obenstehenden Tabelle liegt.



Charge des Rings muss mit Charge auf der Tabelle übereinstimmen.



(E) Eingabe korrigieren

Weicht der Wert über die Temperatur-Toleranz hinaus ab, korrigieren Sie die Ofeneingabe je nach Abweichung nach oben oder unten.

ZUM BEISPIEL

programmierte Endtemperatur: 1.450°C

gemessene Temperatur mit PTC Ring: 1.490 °C

Korrektur der Endtemperatur: 1.420 °C

(F) Vorgang wiederholen

Die Anpassung bei der nächsten Sinterung mit einem PTC-Ring überprüfen.



PRITI® TIP

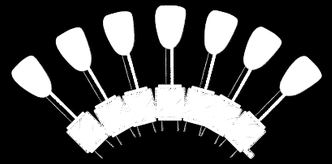
Die Sintertemperatur des Ofens monatlich kontrollieren

Die richtige Farbauswahl bei Zirkoniumdioxid

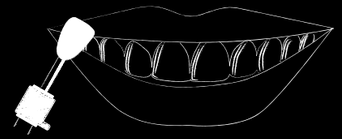
Ziel: Die perfekte Farbe bei der ersten Einprobe

(A) Die richtige Farbe beim Patienten bestimmen und festlegen

1 Shade Guide des ZrO_2-Herstellers verwenden



2 Shade Guide-Muster mit der Zahnfarbe des Patienten vergleichen



3 Ausgesuchte Muster zusammen mit dem Zahn des Patienten fotografieren



4 Möglichen Farb-Abweichungen vorbeugen



Foto bei Tageslicht aufnehmen



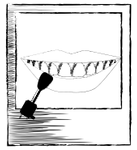
Patientinnen sollten, wenn möglich, keinen Lippenstift tragen



Fand bereits ein Bleaching statt?

Nicht nach einer langen Behandlung die Farbe nehmen (dehydrierte Zähne).

(B) Daten an das Dentallabor übermitteln



→ Zahntechniker

(C) Auswahl der passenden Ronde

- ✓ Farbe
- ✓ Eigenschaften
- ✓ Transluzenz
- ✓ Biegefestigkeit



(D) Finalisierung



Die fertige Restauration mit der Zahnfarbe des Patienten abgleichen. Wenn die Farbe übereinstimmt, kann die Restauration eingesetzt werden.

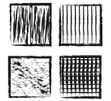
Fertig!

Wichtiger Hinweis !

Dieser Leitfaden ist keine Garantie dafür, dass die Farbe direkt beim ersten Mal passt.
Diese Faktoren können die Farbwahrnehmung ungünstig verzerren:



Vergleich von dünnem Shade Guide Muster mit einer großen voluminösen Restauration



Diverse Hintergrundfarben (dunkel, hell, gemustert, usw.)



Konditionierung der Oberflächen (poliert, glasiert, usw.)



Restaurationen/Farbmuster wurden im Schatten, ins Gegenlicht, in direkte Sonneneinstrahlungen gehalten

Die perfekte Passung

Ziel: Optimaler Sitz Ihrer pritidenta Zirkondioxid-Brücke

(A) So geht's



1 Sinterofen monatlich mit PTC-Ringen kontrollieren



2 Sinterkörper ab 4 Gliedern



1.450 °C

7 Stunden

120 Minuten Haltezeit

3 Standard priti® Sinterung durchführen

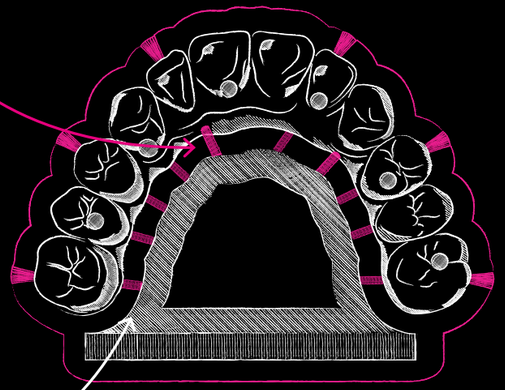
(B) Nesting

Haltestifte mittig auf Äquator-Höhe anbringen



Haltestifte in einer Linie zueinander

Den Querschnitt der Haltestifte an die zu tragende Masse anpassen





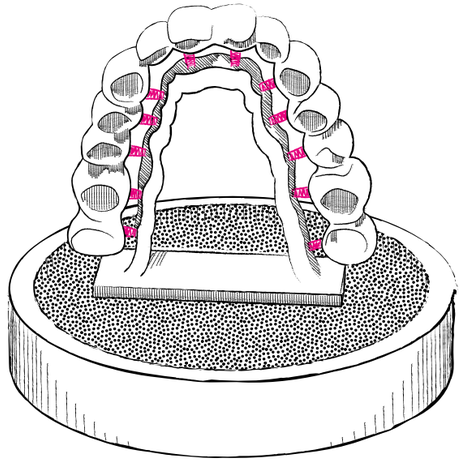
PRITI® TIP

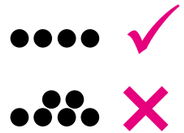
Volumen der Sinterhilfe sollte zwischen 90 % und 100 % des Objekt-volumens besitzen.

Keine Sinterstützen/ Sinterstopps notwendig!

(C) Vorbereiten auf das Sintern

- Brücke stabil auf die flache Fläche legen
- Perlen sollten gerade sein



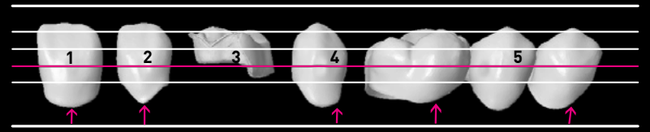


Positionierungshilfe für

priti®multidisc ZrO_2 **Multi Translucent PLUS (MTP)**

Nachfolgend möchten wir unsere Empfehlungen für die Positionierung der Zahnkonstruktionen in unserem neuen Zirkoniumdioxid-Rohling **Multi Translucent PLUS** geben. Die angegebenen Restaurationshöhen beziehen sich auf die Originalgröße ohne Vergrößerungsfaktor.

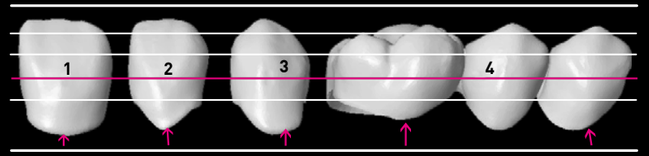
14 mm Ronde



Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind.

Restaurationshöhe	< 9 mm
Frontzähne	1,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Inlays, Kronen und Brücken mit einer Höhe von max. 11 mm ✓

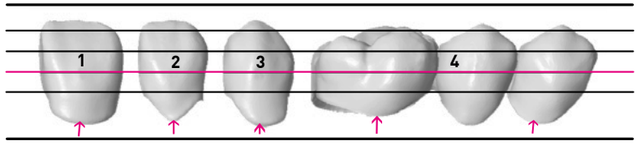
16 mm Ronde



Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind.

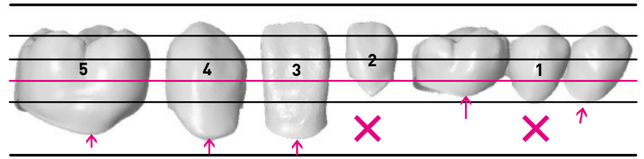
Restaurationshöhe	9–11 mm
Frontzähne	1,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe min. 9 mm und max. 11 mm ✓

18 mm Ronde



Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind.

20 mm Ronde



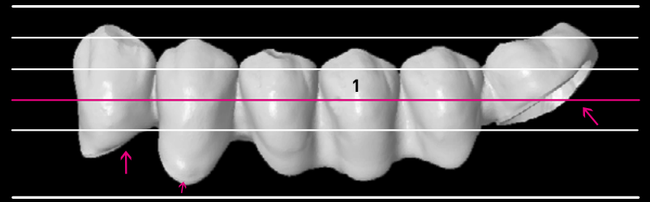
Beispiel 1

Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind. Bei Krone Nr. 2 und Brücke Nr. 1 (Restaurationshöhe < 11 mm) ist zu erkennen, dass die Restaurationshöhen zu gering sind und keine zervikale Dentinfarbe aufweisen.

Restaurationshöhe	11–12,5 mm
Frontzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2,5 mm Abstand von der Oberkantee
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe 11 mm und max. 12,5 mm ✓

Restaurationshöhe	12,5 –14 mm
Frontzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2,5 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe von min. 12,5 mm und max. 14 mm ✓

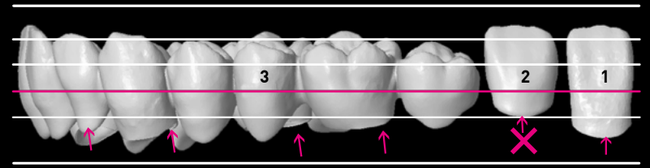
20 mm Ronde



Beispiel 2

Dieses Beispiel zeigt eine deutlichere Spee-Kurve. Um eine annähernd gleichmäßige Farbverteilung über die gesamte Konstruktion zu erreichen, empfehlen wir, den ersten und letzten Zahn etwa auf gleicher Höhe von der Oberkante zu positionieren. In dieser Position ist der Farbverlauf der Brücke gleichmäßiger. *Sollten die Zähne zu hell oder zu dunkel sein, können sie nach dem Sintern mit Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*

25 mm Ronde

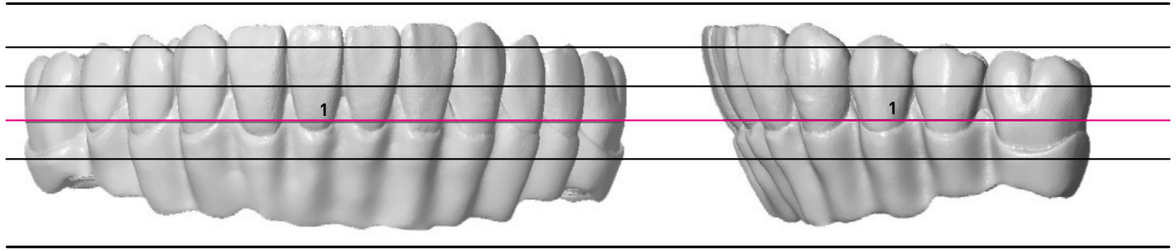


Beispiel 1

Restaurationshöhe	> 14 mm
Frontzähne	2,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	3 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe von min. 14 mm ✓

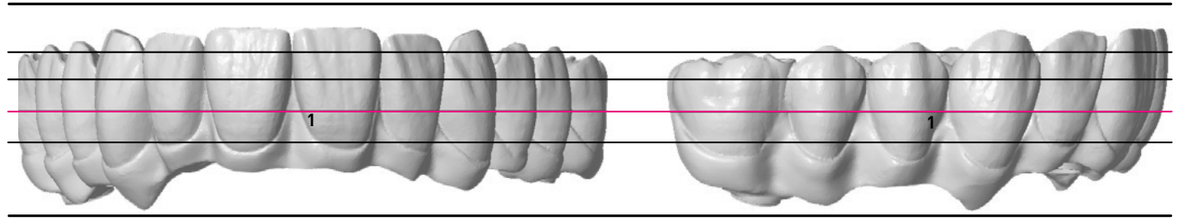
In diesem Fall sehen wir eine 14-gliedrige Brücke mit einer Restaurationshöhe von 14 mm und eine Krone Nr. 1 (16 mm) mit unserer Positionierungsempfehlung und einem schönen Farbverlauf über die gesamte Fläche. Bei Krone Nr. 2 (Restaurationshöhe 11 mm) ist zu erkennen, dass die Krone für den Rohling zu klein ist und keine zervikale Dentinfarbe enthält.

25 mm Ronde



Beispiel 2 Beispiel 2

Aufgrund der Einschubrichtung und dem massiven Gingivaanteil empfehlen wir in diesem Fall (Restaurationshöhe < 18 mm) die Frontzähne optimal zu positionieren und die Seitenzähne abzusenken. Die Frontzähne werden nach der Sinterung etwas heller als die Seitenzähne sein. *Dies kann durch das Auftragen von Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*



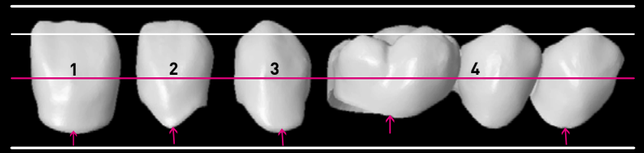
Beispiel 3 Beispiel 3

Die Bilder zeigen ein Beispiel einer „All-on-6" Arbeit im Oberkiefer (Restaurationshöhe < 18 mm). Aufgrund der Einschubrichtung empfehlen wir die Frontzähne optimal zu positionieren und die Seitenzähne abzusenken. Die Frontzähne werden nach der Sinterung etwas heller als die Seitenzähne sein. Der Anwender hat noch ein bisschen Spielraum die Restauration zu positionieren, um mehr Schneide- oder Dentinfarbe zu erhalten. *Sollten die Zähne zu hell oder zu dunkel sein, können sie nach dem Sintern mit Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*

Positionierungshilfe für
priti®multidisc ZrO_2 Multi Translucent **(MT)**

Die folgenden Anweisungen sind unsere Empfehlungen für die besten Endergebnisse von Dentalkonstruktionen bei der Verwendung von **Multi Translucent Zirkonoxid**-Rohlingen. Die angegebenen Restaurationshöhen beziehen sich auf die Originalgröße ohne Vergrößerungsfaktor.

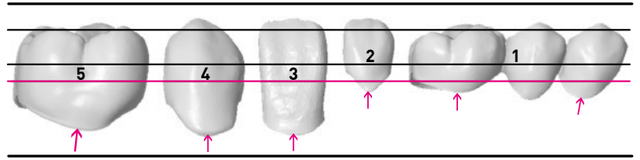
16 mm Ronde



Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung dort zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind.

Restaurationshöhe	< 11 mm
Frontzähne	1,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe von max. 11 mm ✓

20 mm Ronde



Beispiel 1

Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, Restaurationen abweichend von dieser Empfehlung dort zu positionieren, wo andere Proportionen der Dentin- und Schneideanteile gewünscht sind. Krone Nr. 2 und Brücke Nr. 1 (Restaurationshöhe < 11 mm) zeigen, dass die Restaurationshöhen zu niedrig sind, und zeigen dennoch die zervikale Dentinfarbe.

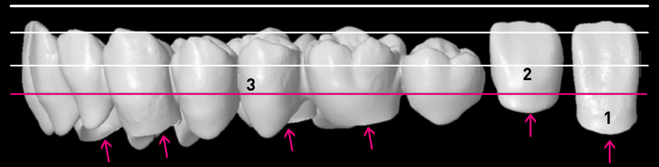


Beispiel 2

Dieses Beispiel zeigt eine klarere Spee-Kurve. Um eine gleichmäßigere Farbverteilung über die gesamte Restauration zu erreichen, empfiehlt es sich, den ersten und den letzten Zahn in etwa auf gleicher Höhe von der Oberkante zu positionieren. In dieser Position ist der Farbverlauf der Brücke gleichmäßiger. *Sollten die Zähne zu hell oder zu dunkel sein, können sie nach dem Sintern mit Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*

Restaurationshöhe	< 14 mm
Frontzähne	1,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe von max. 14 mm ✓

25 mm Ronde

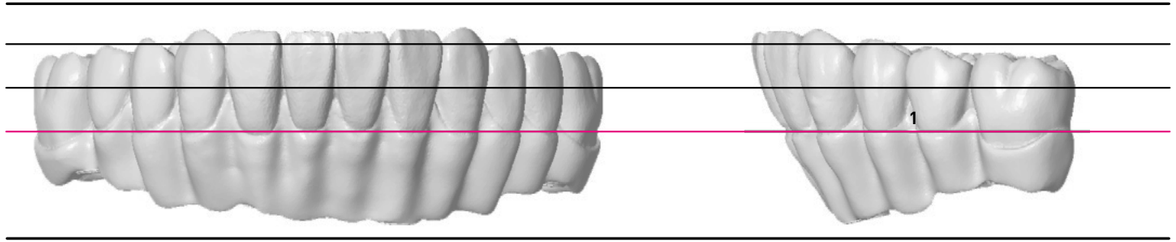


Beispiel 1

In diesem Fall sehen wir eine 14-gliedrige Brücke mit einer Restaurationshöhe von 14 mm und einer Krone Nr. 1 (16 mm) mit unserer Positionierungsempfehlung und einem schönen Farbverlauf über die gesamte Fläche. Krone Nr. 2 (Restaurationshöhe 11 mm) zeigt, dass die Krone zu klein ist und noch die gleiche zervikale Dentinfarbe aufweist.

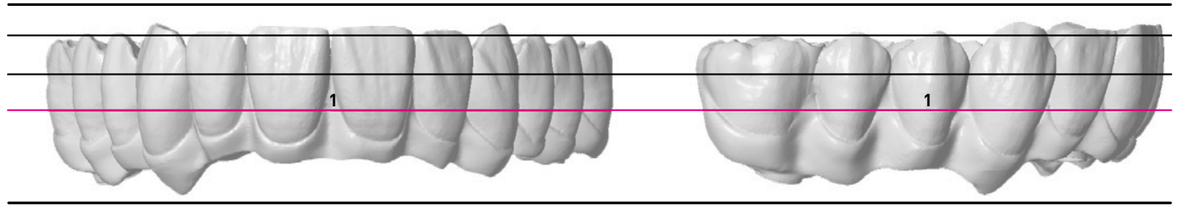
Restaurationshöhe	< 19 mm
Frontzähne	1,5 mm Abstand von der Oberkante
Seitenzähne	2 mm Abstand von der Oberkante
Empfohlene Indikationen	Veneers, Kronen und Brücken mit einer Höhe von max. 19 mm ✓

25 mm Ronde



Beispiel 2

Aufgrund der Einschubrichtung und der massiven Gingiva empfehlen wir in diesem Fall eine optimale Positionierung der Frontzähne und eine Absenkung der Seitenzähne (Restaurationshöhe < 18 mm). Die Frontzähne werden nach der Sinterung etwas heller als die Seitenzähne sein. *Dies kann durch das Auftragen von Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*



Beispiel 3

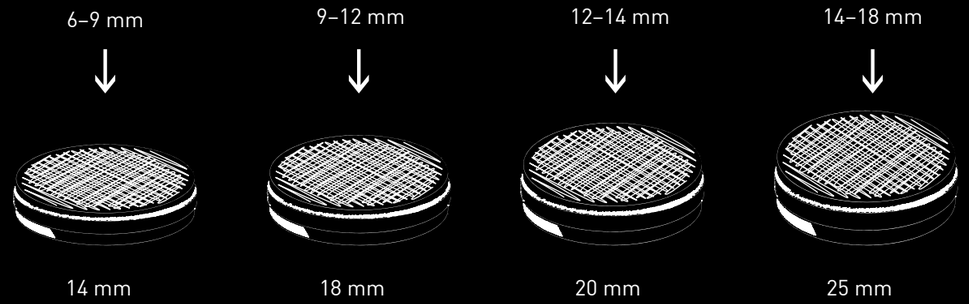
Die Bilder zeigen ein Beispiel für ein „All-on-6" im Oberkiefer (Restaurationshöhe < 19 mm). Aufgrund der Ansatzrichtung empfiehlt es sich, die Frontzähne optimal zu positionieren und die Seitenzähne abzusenken. Die Frontzähne sind nach dem Sintern etwas heller als die Seitenzähne. Es gibt immer noch etwas Spielraum für den Benutzer, um die Restauration zu positionieren, um mehr Schneide- oder Dentinfarbe zu erhalten. *Sollten die Zähne zu hell oder zu dunkel sein, können sie nach dem Sintern mit Malfarben, Strukturpasten oder Verblendmassen farblich angepasst werden.*

Rondenauswahl und Positionierungshilfe für

priti®multidisc ZrO_2 Extra Translucent Multilayer compact **(ET ML)**
priti®multidisc ZrO_2 High Translucent Multilayer compact **(HT ML)**

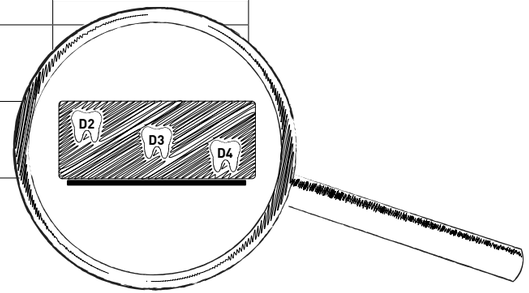
(A) Auswahl der Höhe

Welche Konstruktionshöhe hat die Restauration?



(B) Die richtige Farbzuordnung

Gewünschtes Ergebnis:	Wählen Sie:	Positionieren Sie:
VITA classical®	*pritidenta® Farbe*	*In der Ronde*
A1	A 1-3	oben
A2		mittig
A3		unten
A3	A 3-4	oben
A3.5		mittig
A4		unten
B1	B 1-2	oben
		mittig
B2		unten
B3	B 3-4	oben
		mittig
B4		unten
C1	C 1-2	oben
		mittig
C2		
C3	C 3-4	
C4		
D2	D 2-4	
D3		
D4		



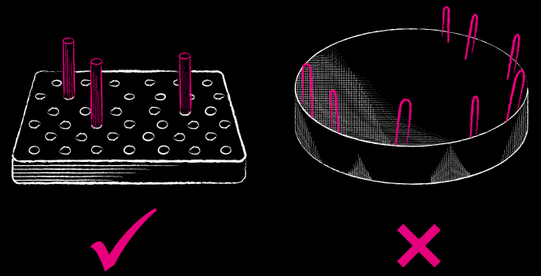
Brennen von massiven Restaurationen aus priti®multidisc ZrO_2

Ziel: Massive ZrO_2-Arbeiten korrekt aufheizen & abkühlen im Keramikofen (thermische Spannungen vermeiden)

Herausforderung:
ZrO_2 leitet Wärme als Isolator sehr langsam



(A) Metallfreie Brenngutträger und Stifte verwenden

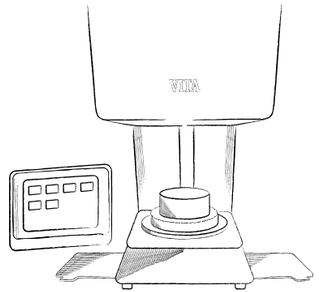


(B) Langzeitabkühlung erforderlich (aller Brennvorgänge)



*30–35 °C/min
je nach Volumen der Restauration

(C) Öffnen des Ofens erst bei 200–300 °C

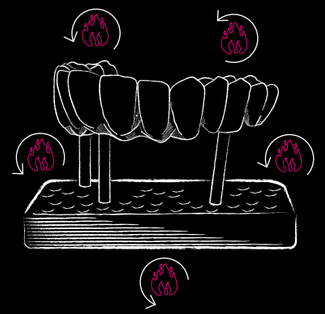


(D) Gleichmäßig abkühlen lassen



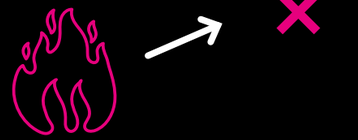
(E) Maximal 4–5 Brände durchführen

nicht häufiger als nötig Brennen



(F) Verzicht auf Regenerierungsbrände um thermischen Stress zu vermeiden

Regenerierungsbrände nur bei reinen 3Y Zirkonen und mit Langzeitabkühlung



PRITI® TIP

Voraussetzung für erfolgreiches Finalisieren von massiven ZrO_2 Restaurationen:

- **Weder vor noch nach dem Sintern mit Trennscheiben arbeiten.**
- **Nach dem Sintern, so wenig wie möglich beschleifen und mit wenig Druck arbeiten um punktuelle Überhitzung zu verhindern.**
- **Ist der Glanz der Glasur und/oder der aufgetragenen Massen nicht ausreichend, sollte die Haltezeit verlängert werden und nicht die Endtemperatur angehoben.**

pritidenta®

www.pritidenta.com

priti® tips online

pritidenta®
MEMBER OF IMES-ICORE® GROUP

pritidenta® GmbH
Meisenweg 37
70771 Leinfelden-Echterdingen
Deutschland

Phone +49 (0) 711 32 06 56 0
Fax +49 (0) 711 32 06 56 99

info@pritidenta.com
www.pritidenta.com

MADE IN GERMANY

Member of imes-icore® Dental & Medical Solutions

©2026, pritidenta® GmbH, Deutschland. Alle Rechte vorbehalten. pritidenta® und priti® sind eingetragene Marken der pritidenta® GmbH, Deutschland.
VITA® und VITA® Farbbezeichnungen sind Marken der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland. [REF 374 Rev 003 Druckdatum: 31.08.2026]