

visio.lign
Визио.Лайн

Креа.Лайн свободный стиль -
руководство по использованию



Натуральная эстетика

bredent

Материал д/облицовки каркасов любых типов

БиоНРР/БиоХПП

Оксид циркония
НБсплавы/титан

Благородный металл
(с повышенным/пониженным
содержанием золота)

Адгезионный состав



Визио.Линк



МКЦ праймер



МКЦ праймер+активатор МКЦ Благ сплав

Материал облицовки

Опаковый тон Комбо.Лайн (при наличии ретенции)

Опаковый тон Креа.Лайн

Паста Креа.Лайн (дентин)

Креа.Лайн (дентин)

Креа.Лайн
модификатор

Креа.Лайн
ГУМ

Визио Паинт

Креа.Лайн
Эмаль

Креа.Лайн
Режущий край

Креа.Лайн
Прозрачность

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

1. Кондиционирование каркаса



МКЦ праймер

Образование сцепления композитов со следующими материалами:

- сплавы КХС (НБ сплавы)
- титановые сплавы
- диоксид циркония (оксид алюминия/шпинельная керамика)



Кондиционирование металлических и циркониевых каркасов (КХС/НБ сплавы титан/цирконий)

Металлические каркасы подвергаются пескоструйной обработке частицами диоксида алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар, циркониевые каркасы – под макс. давлением в 2 бар. После пескоструйной обработки запрещается очищать каркас пароструйным инжектором; загрязнения удаляются при помощи спирта и чистой кисточки. Затем следует нанести грунтовочный слой МКЦ и дождаться его испарения.



МКЦ праймер + активатор МКЦ Благ сплав

(смесь 1:1)

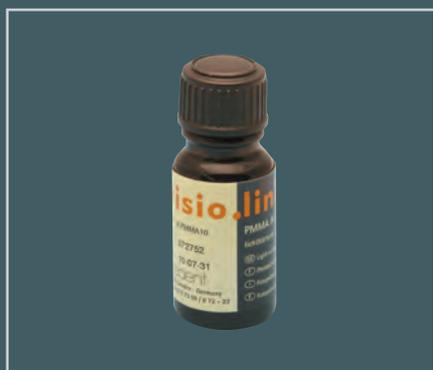
Образование сцепления композитов со следующими материалами:

- сплавы благородных металлов (Au/Ag/Pt/Pd)
- экологические сплавы (с пониженным содержанием благородных металлов)



Кондиционирование каркасов из благородных металлов (сплав на основе палладия/серебра)

Металлические каркасы подвергаются пескоструйной обработке частицами диоксида алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар. После пескоструйной обработки запрещается очищать каркас пароструйным инжектором; загрязнения удаляются при помощи спирта и чистой кисточки. Затем следует смешать грунтовочный слой МКЦ праймер и активатор МКЦ Благ сплав в пропорции 1:1, нанести и дождаться испарения смеси.



Визио.Линк

Образование сцепления композитов со следующими веществами:

- Композиты (облицовочный композит зубы из композитных полимеров)
- Материалы/зубы из ПММА
- Высокоэффективные полимеры (Био Иксс/Био ХПП)



Кондиционирование полимеров (композиты/материалы ПММА/высокоэффективные полимеры, например, Био Иксс/Био ХПП)

Полимеры/полимерные каркасы подвергаются пескоструйной обработке частицами диоксида алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 2–3 бар. После пескоструйной обработки запрещается очищать каркас пароструйным инжектором; загрязнения удаляются при помощи спирта и чистой кисточки. Затем наносится тонкий слой Визио.Линк и подвергается фотоотверждению в устройстве фотополимеризации в течение 90 сек. (диапазон длины волн 370–400 Нм).

Если кондиционированный участок после фотоотверждения приобретает шелковисто-матовый блеск, значит, толщина слоя оптимальна.



Пескоструйная обработка



Время ожидания



Время фотоотверждения

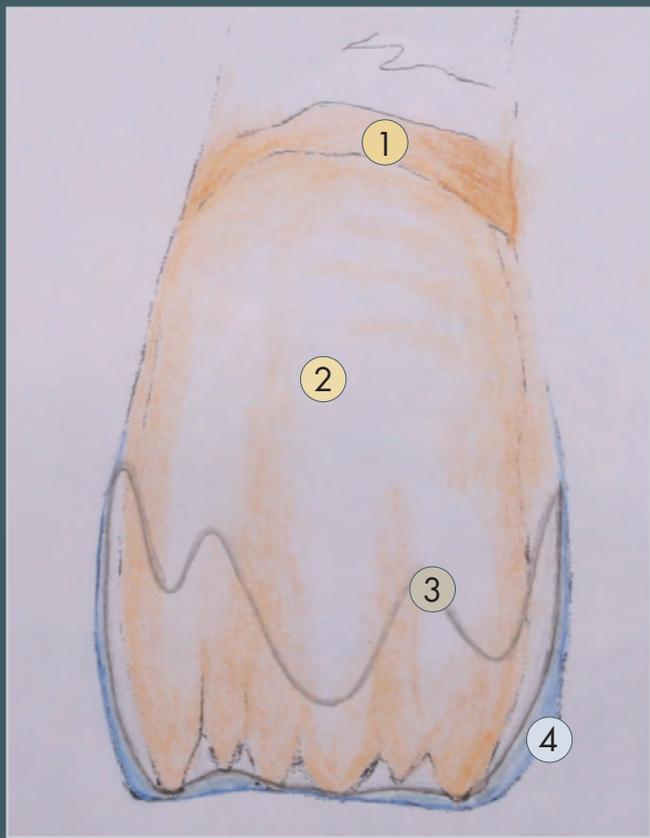


Максимальная толщина слоя

bredent

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Стандартное нанесение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи Эмали Е2 почти полностью создается резец.
- 4 При помощи опалового Режущего края корректируется форма режущего края.



Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

Стандартное нанесение



Металлический каркас подвергается пескоструйной обработке частицами диоксида алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар. Не обрабатывать пароструйным инжектором и сжатым воздухом.



Следует нанести грунтовочный слой МКЦ чистой одноразовой кистью и дать ему испариться.



При наличии механической ретенции наносят первичный слой дуокомпозита опакера Комбо.Лайн (промывочный слой).



Нанести опак Креа.Лайн



Форма зуба создаётся пастообразным дентином Креа.Лайн А3, шейка зуба - А3,5.



На режущий край наносят Эмаль Е2.



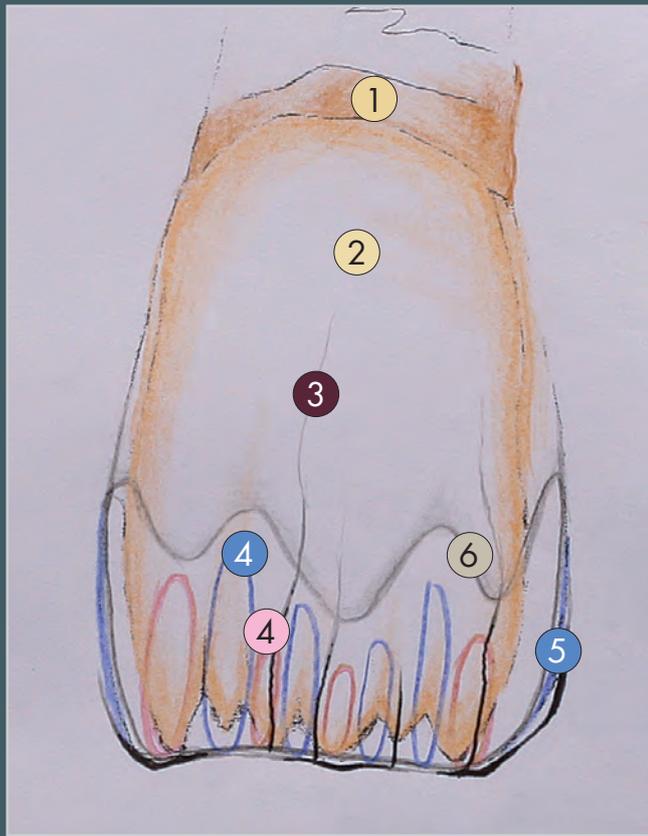
Для заглаживания всей поверхности применяют жидкость д/моделирования Креа.Лайн. Остатки жидкости после полимеризации удаляют с помощью жидкости Технолит (или спирта).



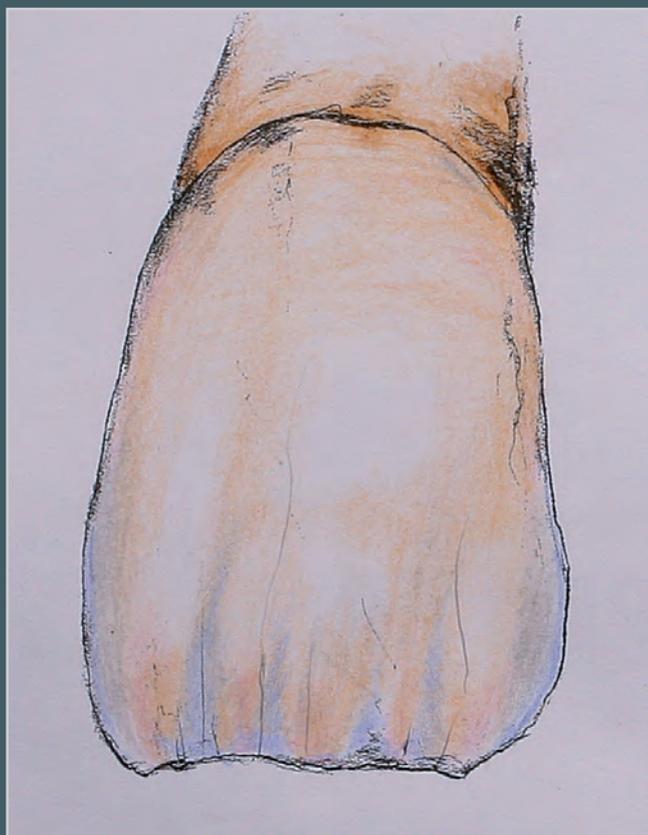
Облицовка, обработанная и отполированная при помощи набора Визио.Лайн.

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Индивидуальное нанесение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы АЗ,5 или бежевым Модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы АЗ.
- 3 При помощи черной Визио.Паинт заполнить тонкие трещины эмали.
- 4 Поочерёдно нанести Режущий край синего и розового оттенков.
- 5 Режущий край синего оттенка наносится в медиальном и дистальном участках.
- 6 Используя ЭмальЕ2 полностью оформить контуры режущей формы.



Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

Индивидуальное нанесение



Общая форма покрывается Креа.Лайн А3.



Шейка зуба покрывается Креа.Лайн А3,5.



Нанести Визио.Паинт для создания специальных эффектов, например, трещин эмали.



Поочередно нанести Режущий край синего и розового цвета.



Нанести Режущий край синего оттенка в медиальном и дистальном направлении.



Дополнить режущий край Эмалью Е2.



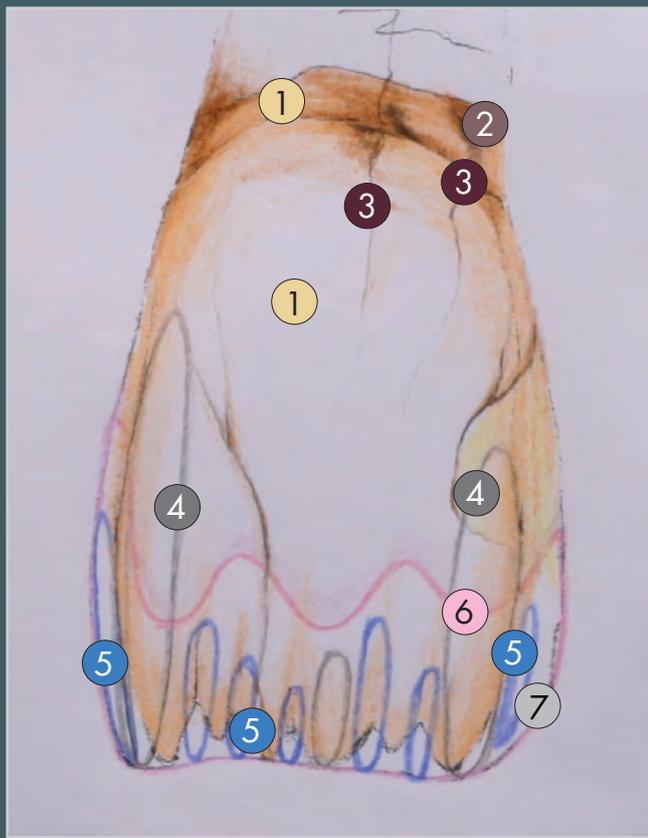
Для заглаживания всей поверхности применяют жидкость д/моделирования Креа.Лайн. Остатки жидкости после полимеризации удаляют с помощью жидкости Технолит (или спирта).



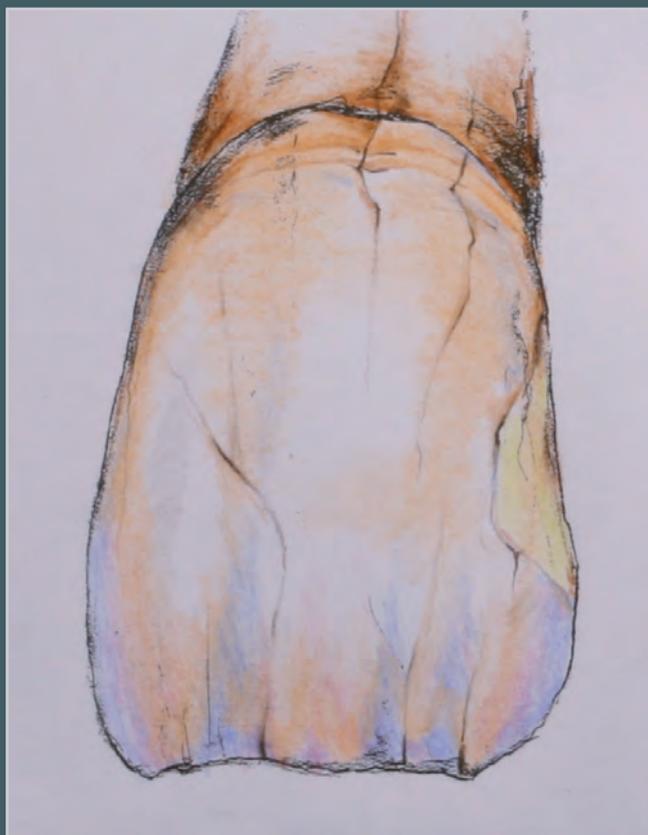
Облицовка, обработанная и отполированная при помощи набора Визио.Лайн.

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Выраженное индивидуальное нанесение



- 1 Шейка зуба, тело зуба и его выступы покрываются слоем дентиновой массы АЗ.
- 2 При помощи смеси оранжевого и коричневого материала Стаинз, а также черной Визио.Паинт наносятся темные контрастные места в области шейки.
- 3 При помощи черной Визио.Паинт заполнить тонкие трещины.
- 4 Создать борозды с помощью универсального Incisal.
- 5 Нанести Режущий край синего оттенка на борозды.
- 6 Скорректировать область режущего края при помощи розового Режущего края.
- 7 Нанести прозрачный Креа.Лайн Транспа в дистальном направлении на режущий край и ламинировать облицовку.



Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

Выраженное индивидуальное нанесение



1
Промывочный слой опакера Комбо.Лайн двойного отверждения на колпачке из БиоХПП.



2
11 - каркас из БиоХПП, 21- каркас из НБ сплава.



3
Промывочный слой опакера Комбо.Лайн двойного отверждения на колпачке из НБ сплава.



4
5
Отсутствие искажённой цветопередачи, несмотря на изготовление каркасов из различных материалов.



6
Натуральная эстетика

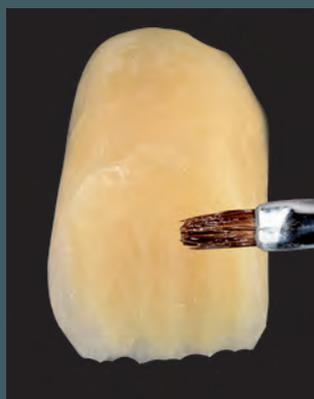
2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Искусственный зуб Нео.Лайн



1

Подвергнуть зуб Нео.Лайн абразивной и пескоструйной обработке до дентина.



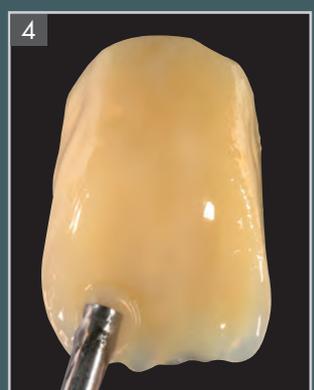
Нанести Визио.Линк тонким слоем и осуществить полимеризацию.



3



Режущий край синего оттенка наносится в медиальном и дистальном направлении.



4



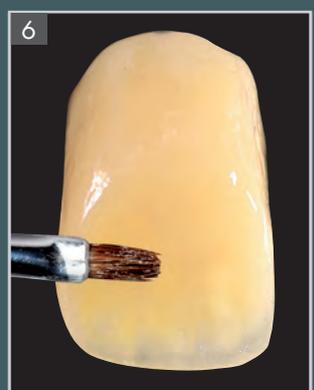
Подчеркнуть выступы при помощи Креа.Лайн Транспа.



5



Режущая область покрывается Эмалью Креа.Лайн.



6



Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость Креа.Лайн и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости Технолит (спирт).



До



После

Искусственный зуб, обработанный и отполированный при помощи набора Визио.Лайн.

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

Обработанная фрезой пластмассовая коронка(полная)



1
Кондиционирование коронки проводится согласно указаниям на стр. 3.



2
Нанести на коронку тонкий слой ВизиоЛинк.



3
Поверхность коронки покрывается красками Визио.Паинт.



4
Краски Визио.Паинт можно разводить моделирующей жидкостью Креа.Лайн для плавного перехода цвета.



5
Затем коронка покрывается прозрачным Креа.Лайн Транспа для защиты краски от пыли и образования бляшек.



6
Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость Креа.Лайн и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости Технолит (спирт).



До



После

7
Коронка обрабатывается и полируется до глянцевого блеска при помощи набора Визио.Лайн.

3. Коррекция



1 Провести пескоструйную обработку либо придать поверхности шероховатость путем жесткой алмазной обработки, не обрабатывать пароструйным инжектором и сжатым воздухом.



Нанести тонкий слой Визио. Линк.



3 Нанести Креа.Лайн для коррекции формы зуба.



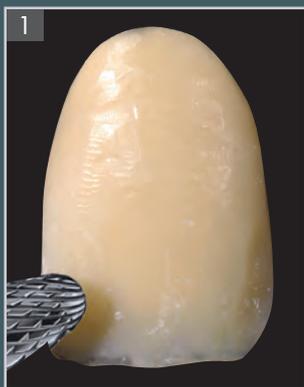
4 Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость Креа.Лайн и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости Технолит (спирт).



5 Облицовка, обработанная при помощи набора Визио.Лайн.

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

4. Обработка при помощи набора Визио.Лайн



1
Обработать поверхность фрезами из набора Визио.Лайн.



2
Зашлифовать место перехода с облицовки на каркас резинкой линзообразной формы.



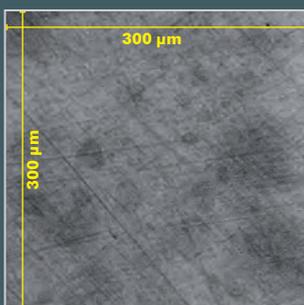
3
Предварительное полирование проводится при помощи щетки из козьей шерсти и полировочной пасты Акриполь.



4
Полирование до глянцевого блеска выполняется при помощи хлопкового полировального круга и полировочной пасты Абразо Стар глянец.

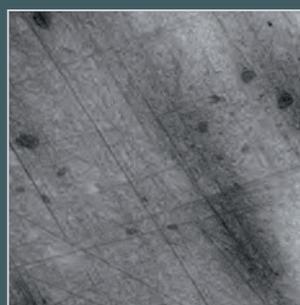


Неровности поверхности



Креа.Лайн 0,024 мкм

Применение набора Визио.Лайн и вышеуказанного метода полирования позволяет уменьшить коэффициент шероховатости композита Креа.Лайн до 0,024 мкм (Ra -Верх Креа.Лайн) и 0,030 мкм (Ra -Верх Креа.Лайн)!



паста Креа.Лайн 0,030 мкм

bredent

5. Устройства полимеризации и время полимеризации

Подходящие устройства фотополимеризации

Время полимеризации для Визио линк, Комбо.Лайн и Креа.Лайн

* Данные изготовителя ** рекомендуется использовать новые лампы

Изготовитель	Название продукта	Длина волны в Нм *	Время полимеризации Визио.Линк	Время полимеризации Комбо.Лайн	Время полимеризации Комбо.Лайн/опак Комбо.Лайн/опак Комбо.Лайн
bredent	Лампа Бре люкс	370–500	90 сек.	180 сек.	180 сек.
Dentsply/ Degudent	Дентаколор ИКС, Уни ИКСС Херафлаш	400–500 н. д.	3 мин. 60 сек.	6 мин. 180 сек.	6 мин. 180 сек.
Heraeus Kulzer	Дентаколор ИКС, Уни ИКСС Херафлаш	320–520 320–520	90 сек. 90 сек.	180 сек. 180 сек.	180 сек. 180 сек.
GC	Лаболойт ЛВ -III	380–490	2 мин.	5 мин.	5 мин.
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen Lumanat 100	400–580 400–580	4 мин. 4 мин.	180 сек. 180 сек.	180 сек. 180 сек.
Schütz Dental	Спектра 2000	310–500	2 мин.	180 сек.	180 сек.
Shofu Dental	Солтилайт EX	400–550	90 сек.	180 сек.	180 сек.
Kuraray Dental	ЦС 110	н. д.	2 мин.	5 мин.	5 мин.
Hager & Werken	Спид лаболойт	320–550	90 сек.	180 сек.	180 сек.
3M ESPE	Визео Бета (новый P1–P4) Визео Бета (старый)	400–500 400–500	4 мин. (P4) 7 мин. (U3)	4 мин. (P4) 7 мин. (U3)	4 мин. (P4) 7 мин. (U3)

Время полимеризации Бре люкс

Бре люкс ЛЭД Н (переносная лампа)

Камера Бре люкс повер поинт (стационарное устройство)

Изготовитель	Продукт	Окончательная полимеризация	Фиксация/ отверждение	Промежуточная полимеризация (слои)	Окончательная полимеризация	Загустение/ восстановление
bredent	Визио.Линк	30 сек.	-	-	90 сек.	40 с. 50 %
bredent	Комбо.Лайн	X	15 сек.	120 сек.	180 сек.	-
bredent	Креа.Лайн	X	15 сек.	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)
bredent	Опак Комбо.Лайн	X	15 сек.	180 сек.	360 сек.	-
bredent	Опак Комбо.Лайн	X	15 сек.	180 сек.	180 сек.	-
bredent	Креа.Лайн opak	-	30 сек.	180 сек.	180 сек.	-
bredent	Визео.Лаинт	-	40 сек.	90 сек.	90 сек.	-
bredent	Креа.Лайн стаинс	-	30 сек.	90 сек.	90 сек.	-
bredent	Ново темп	30 сек.	-	-	90 сек.	40 с. (50 %)
bredent	Ново темп	X	15 v	120 сек.	180 сек.	-
bredent	Ропак УФ	X	-	180 сек.***	360 сек.	-
bredent	Компакт опакер	X	-	180 сек.***	360 сек.	-
bredent	Компакт опакер цвета эмали УФ	X	-	180 сек.	360 сек.	-
bredent	Компо форм УФ	30 сек.	15 сек.	-	180 сек.	-
bredent	Материал ложки УФ*	X	X	90 сек.	2 x 180 сек.	40 с. (50 %)
bredent	Лак светоотвержд.	30 сек.**	15 сек.	90 сек.	180 сек.	20 с. (50 %)
bredent	Цераколл УФ	15 сек.	15 сек.	-	90 сек.	-
bredent	KV -коннектор	30 сек.	-	-	90 сек.	40 с. (50 %)
Heraeus	Сигнум	X	-	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)
Heraeus	Палатрей ХЛ	X	-	90 сек.	2 x 180 сек.	40 с. (50 %)
Shofo	Солидекс	X	-	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)
GC	Градиа	X	15 сек.	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)
Wegold	С -Лай	-	-	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)
VITA	ВИТА ВМ Опак	-	30 сек.	-	2 x 360 сек.	-
VITA	Вита ВМ Композ.	-	30 сек.	180 сек.	Промежуточный элемент до макс. 2 мм	фиксировать до 1,5 мм
Degudent	injoy	-	-	180 сек.	360 сек.	20 с. (50 %)

Время полимеризации 180 с.

- не предусмотрено

X противопоказание

* При материале ложки УФ полимеризация с обеих сторон длится 180 секунд. 90-секундное отверждение (верхней стороны) является опциональным, окончательная полимеризация начинается с нижней стороны.

** при однократном нанесении

*** нанесение опак в два слоя

Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

6. Соотношение цветов и кольцо с образцами цветов

Соотношение цветов

Комбинация эмаль/А-D	BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
E1	унив.	X					X				X				X		
E2			X	X				X									
E3					X				X	X		X	X			X	X
E4						X								X			

Таблицы комбинаций

Опак Креа.Лайн opak	1	2	3	4	5	6	7	8	Розовый	Z
Цвета А-D	A1 B2	A2	A3 D3	BL3/B1 C1	C2/C3 D2/D4	B3 B4	A3,5	A4 C4	Розовый	лайнер Zirkon- liner

Опак Комбо.Лайн opak	светлый	средний	интенсивный	Розовый
A-D Цвета	A1 - A3 / B1 / B2 C1 / C2	A 3,5 / B3 / B4 D2 / D3	A4 / C3 / C4 D4	Цвета десны

Кольцо с образцами цвета



Креа.Лайн краски прозрачные & красные оттенки



Креа.Лайн оттенки дентина

Благодарим за предоставленные изображения и активное содействие в создании руководства по эксплуатации Креа.Лайн свободный стиль: ЗТМ Юрген Фрайтаг (ZTM Jürgen Freitag) и Бад-Хомбург (Bad Homburg) (Германия).

Составные элементы системы Визио.Лайн



Набор для обработки композитного полимера

Набор Визио.Лайн оптимально подходит для обработки композитных полимеров и облицовки Визио.Лайн, обеспечивая идеальное покрытие.

Сочетание материалов облицовочной системы Визио.Лайн и набора Визио.Лайн обеспечивает цветостойкую поверхность, устойчивую к образованию пятен, характеристики которой соответствуют свойствам керамики в отношении качества и стойкости.

- Фрезы с интершлифом гарантируют гладкую поверхность и позволяют сократить затраты на полировку
- В набор входят пасты для предварительного и глянцевого полирования
- Различная высота расположения инструментов для удобства захвата
- Съёмная стеклянная баночка, предотвращающая высыхание полировочной пасты
- Напечатанные пиктограммы и номера заказа для наглядности
- Три свободных места для дополнительных инструментов



Лампа Бре люкс повер юнит

Многофункциональная система полимеризации для зубокабинетов и лабораторий.

Для обработки облицовочных и стоматологических материалов раньше требовалось большое количество устройств. Благодаря Бре люкс обработка всех распространенных материалов впервые может быть реализована при помощи одного концептуального устройства.

Характеристики

- Фиксация/отверждение/промежуточная и окончательная полимеризация. Отверждение непосредственно на рабочем месте в устройстве
- Необходимый диапазон длины волны составляет 370–500 нм, в том числе и для переносной лампы
- Снижение мощности и восстановление усиливают свойства стоматологических материалов
- Удобство сочетания запуска с задержкой и времени полимеризации
- Много места для 2 моделей, с оптимальным и равномерным освещением

Энергия

Лампа Бре люкс повер юнит – это светодиодное устройство для фотополимеризации, оснащенное 21 светодиодом с диапазоном длины волн от 370 до 500 нм. Срок службы светодиодов составляет около 20 000 часов.

Диапазон мощности переносной лампы Бре Люкс Лед Н (со спиральным проводом) составляет 370–500 нм. Гибкий шланг с зажимным кольцом для переносной лампы позволяет проводить работы в две руки.

Технолит

Технолит – это спирт в флаконе с распылителем, используемый для надежного удаления дисперсного покрытия полимерной облицовки.

Технолит также служит для снятия напряжения поверхности, обеспечивая равномерную заливку силиконовых форм паковочной массой или гипсом.



bredent

Обращайтесь, пожалуйста, в соответствующий филиал группы компаний «Бредент» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Германия · Т: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Ф: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · @: info@bredent.com

Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений 20140324