

# e.max<sup>®</sup> Press IPS



INSTRUÇÕES DE USO

CE 0123

**ivoclar**  
**vivadent**  
technical

# ÍNDICE

3	<b>Sistema IPS e.max – tudo que você precisa</b>
4	<b>IPS e.max Press – Informações do produto</b> Material Uso Composição Conceito da pastilha Visão geral do produto e descrições
16	<b>IPS e.max Press – Uso prático</b> Determinação da cor Normas e requisitos para o preparo de cavidades Critérios para configuração da restauração Cimentação
24	<b>IPS e.max Press LT – Técnica de Maquiagem</b> Preparando o modelo e o troquel Delineando Colocando os sprues Incluindo Preaquecendo Injetando Eliminando o revestimento Removendo a camada de reação Acabamento Queima de caracterização e pigmentação Queima de glazamento
40	<b>IPS e.max Press LT – Facetas Finas</b>
41	<b>IPS e.max Press LT – Técnica "cut-back"</b> Preparo da cavidade e espessura da estratificação Preparo do modelo e do troquel Delineando "Cut-back" (redução) Acabamento Preparo para estratificação Estratificação com IPS e.max Ceram
50	<b>IPS e.max Press MO – Técnica de estratificação</b> Preparo do modelo e do troquel Delineando Acabamento Preparo para estratificação Estratificação com IPS e.max Ceram
58	<b>IPS e.max Press – Injetando sobre estruturas galvanizadas</b>
59	<b>IPS e.max Press – Informações Gerais</b> Preparo para cimentação Instruções para cuidados profissionais Parâmetros de injeção e de queima Tabelas de Combinação Perguntas e respostas

# IPS e.max<sup>®</sup> System – TUDO QUE VOCÊ PRECISA

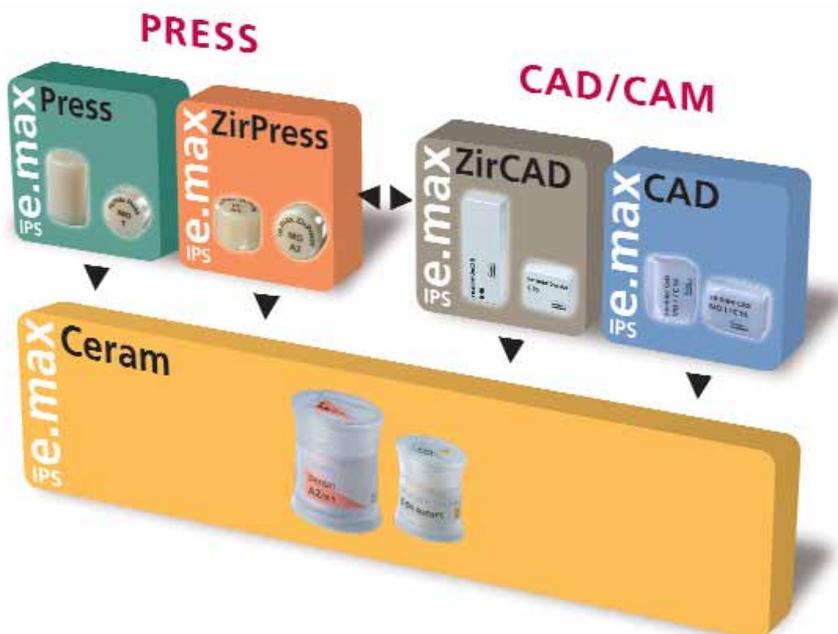
A compra do IPS e.max significa que você escolheu mais que um simples sistema de cerâmica pura. Você tomou uma decisão de privilégio para ilimitadas possibilidades em cerâmica pura. IPS e.max oferece materiais altamente resistentes e estéticos para as tecnologias de INJEÇÃO e de CAD/CAM.

Os produtos IPS e.max são únicos. Eles são reconhecidos pelas excelentes propriedades e excepcionais versatilidade e flexibilidade. E eles produzem resultados com máxima estética.

Os componentes para a técnica de INJEÇÃO incluem as altamente estéticas pastilhas de cerâmica vítrea IPS e.max Press e as pastilhas IPS e.max ZirPress para injeção sobre óxido de zircônio. Conforme as exigências de cada caso, dois tipos de material estão disponíveis para as técnicas CAD/CAM: os inovadores blocos de cerâmica vítrea IPS e.max CAD e o altamente resistente óxido de zircônio IPS e.max ZirCAD.

O sistema IPS e.max é ainda completado com a cerâmica de estratificação de nano-fluorapatita IPS e.max Ceram, que é utilizada como material de estratificação para todos os componentes IPS e.max, sejam cerâmicas vítreas ou cerâmicas de óxido de zircônio.

Realmente, isto prova que o sistema cerâmica pura IPS e.max Ceram foi bem projetado. Para você, o sistema permite a vantagem do esquema de estratificação simples e padronizado que pode oferecer, aos dentistas e pacientes, restaurações com total individualidade e naturalidade.



# IPS e.max<sup>®</sup> Press – INFORMAÇÕES DO PRODUTO

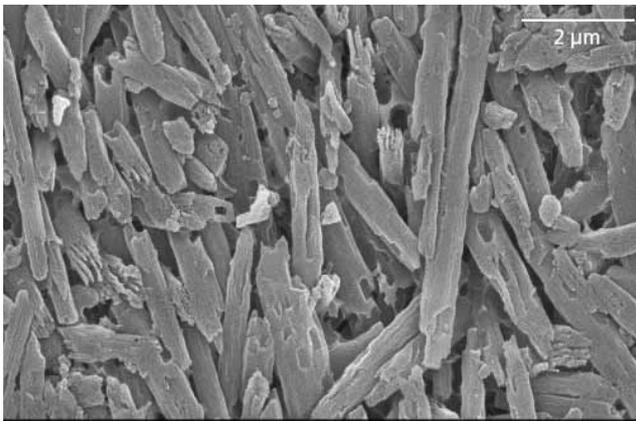
## MATERIAL

IPS e.max Press é uma pastilha de cerâmica vítrea de di-silicato de lítio para a tecnologia de INJEÇÃO.

O processo de fabricação produz pastilhas homogêneas, em vários níveis de opacidade e com resistência à flexão de 400 MPa.

Deste modo, as pastilhas IPS e.max

Press são as que apresentam a maior resistência. As pastilhas são injetadas nos fornos de injeção da Ivoclar Vivadent e produzem restaurações que mostram perfeita adaptação. Comparadas às pastilhas IPS Empress<sup>®</sup>, as pastilhas IPS e.max Press são maiores em diâmetro, isto é, têm mais volume, o que permite a produção de maior número de restaurações por cada ciclo de injeção. Isto incrementa a rapidez do trabalho e a eficiência econômica. As estruturas injetadas, altamente estéticas e cromatizadas, são estratificadas com os materiais IPS e.max Ceram.



**IPS e.max Press** Lithium-Disilicate

CET (100–400°C) [10 <sup>-6</sup> /K]	10.2
CET(100–500°C) [10 <sup>-6</sup> /K]	10.5
Resistência à flexão (biaxial) [MPa]*	400
Ductilidade à fratura [MPa m <sup>0.5</sup> ]	2.75
Módulo de Elasticidade [GPa]	95
Dureza Vickers [MPa]	5800
Solubilidade química [µg/cm <sup>2</sup> ]*	40
Temperatura de injeção [°C]	915–920

\*conforme ISO 6872

## USO

### Indicações

- Facetas finas.
- Facetas.
- Coroas anteriores e posteriores.
- Pontes anteriores de 3 elementos.
- Pontes de 3 elementos, com o segundo pré-molar como o pilar mais distal.
- Sobre-injeção em coroas unitárias galvanizadas.
- Supra-estruturas de implantes para restaurações unitárias (regiões anterior e posterior).
- Supra-estruturas de implantes para pontes de 3 elementos, com o segundo pré-molar como o pilar mais distal.
- Coroas telescópicas primárias.

As seguintes possibilidades estão disponíveis para o posterior processamento das restaurações IPS e.max Press:

- Caracterização estética e glazamento das restaurações anatómicas com os materiais IPS e.max Ceram Shade, Essence e Glaze.
- Estratificação estética de estruturas ou de restaurações parcialmente reduzidas com os materiais de estratificação IPS e.max Ceram.

### Contra-indicações

- Pontes com o primeiro molar como pântico.
- Pontes com 4 ou mais elementos.
- Pontes retidas por inlays.
- Preparos sub-gengivais muito profundos
- Pacientes com insuficiente estrutura dental remanescente.
- Bruxismo.
- Pontes do tipo "cantilever".
- Pontes do tipo "Maryland".

### Importantes restrições de processamento

A falta de observância nas seguintes restrições pode comprometer os resultados a serem obtidos com IPS e.max Press:

- As estruturas e os conectores não devem apresentar espessuras menores do que as mínimas exigidas.
- As cerâmicas de estratificação, diferentes da IPS e.max Ceram, não devem ser usadas.
- Não empilhar duas ou mais pastilhas IPS e.max Press em um simples anel de revestimento.
- Os opacos de metal-cerâmica não devem ser usados na sobre-injeção de estruturas galvanizadas.

### Efeitos colaterais

Quando existir comprovada alergia a qualquer um dos componentes do IPS e.max Press, o material não deve ser usado.

## COMPOSIÇÃO

As pastilhas do IPS e.max Press e os acessórios de processamento consistem dos seguintes componentes principais:

- **IPS e.max Press Ingots (pastilhas)**  
Componentes: SiO<sub>2</sub>  
Conteúdo adicional: Li<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>O, MgO, ZnO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> e outros óxidos.
- **IPS e.max Press Opaquer**  
Componentes: Materiais cerâmicos e glicóis.
- **IPS e.max Alox Plunger**  
Componentes: Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.
- **IPS e.max Alox Plunger Separator**  
Componentes: Nitreto de boro.
- **IPS e.max Press Invex Liquid**  
Componentes: Ácido fluorídrico e ácido sulfúrico em água.
- **IPS Natural Die Material**  
Componentes: Poliéster do dimetacrilato de uretano, óleo de parafina, SiO<sub>2</sub> e copolímero
- **IPS Natural Die Material Separator**  
Componentes: Cera dissolvida em hexano.
- **IPS PressVEST Powder**  
Componentes: SiO<sub>2</sub> (pó de quartzo), MgO e HH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>
- **IPS PressVEST Liquid**  
Componentes: Ácido de sílica coloidal em água.
- **IPS PressVEST Speed Powder**  
Componentes: SiO<sub>2</sub> (pó de quartzo), MgO e HH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>
- **IPS PressVEST Speed Liquid**  
Componentes: Ácido de sílica coloidal em água.

## CONCEITO DA PASTILHA

O controle da opacidade e cromatização das pastilhas IPS e.max Press está baseado em um novo desenvolvimento do conceito de translucidez/opacidade. O sistema é flexível e pode ser usado com as cores Chromascop, A-D e Bleach BL. As pastilhas IPS e.max Press estão disponíveis em 3 níveis de translucidez. Os níveis individuais do conceito são determinados pelas técnicas de processamento e pelas indicações. Os níveis individuais de opacidade e translucidez são distinguidos por intermédio de um código de cor, o que facilita a seleção da pastilha adequada.

Nível de translucidez	Técnica de processamento			Indicações					
	Técnica de Maquiagem	Técnica Cut-back	Técnica de Estratificação	Facetas Finas	Facetas	Coroas parciais	Coroas anteriores	Coroas posteriores	Pontes de 3 elementos
Low Translucency				✓*	✓	✓	✓	✓	✓
Medium Opacity							✓	✓	✓
High Opacity							✓	✓	✓

\* A técnica "cut-back" não é indicada para facetas finas.

### IPS e.max Press LT (Low Translucency)

Estas pastilhas de baixa translucidez estão disponíveis em 9 cores A-D e 4 cores Bleach BL. Graças à sua translucidez, são ideais para a fabricação de restaurações nas técnicas de maquiagem e "cut-back". As pastilhas são cromatizadas de acordo com a cor do dente. Assim, maquiagem e estratificação são reduzidas a um mínimo.

### IPS e.max Press MO (Medium Opacity)

Estas pastilhas, com média opacidade e nas cores MO 0-MO 4, são perfeitamente adequadas para a fabricação de estruturas sobre preparos vitalizados ou levemente descoloridos e provêm a base ideal para as restaurações com aparência natural, nas cores A-D e Chromascop. As pastilhas são cromatizadas conforme o específico grupo de cores. A fluorescência das pastilhas decresce com a intensidade da cromatização.

As pastilhas IPS e.max Press HO (High Opacity) estão disponíveis em uma cor e, devido à sua alta opacidade, são ideais para a fabricação de estruturas sobre preparos não vitalizados ou severamente descoloridos, bem como, para cobrir núcleos metálicos. A alta opacidade pode mascarar adequadamente a sub-estrutura e possibilita a fabricação de restaurações naturais, até mesmo em situações muito difíceis ou de preparos muito escuros.



## VISÃO GERAL DO PRODUTO E DESCRIÇÕES

### IPS e.max Press Basic Kit MO (Medium Opacity)



O IPS e.max Press Basic Kit contém todas as pastilhas e os necessários acessórios de processamento para a fabricação de estruturas na técnica de estratificação. O Kit básico é fornecido em estojo e pode ser suplementado com quaisquer outros Kits IPS e.max.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press Basic Kit MO (Medium Opacity)

- 1x 5 IPS e.max Press Ingots; Cor: HO
- 5x 5 IPS e.max Press Ingots;  
Cores: MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1x 3 IPS e.max Press Ingots L; Cor: HO
- 5x 3 IPS e.max Press Ingots L;  
Cores: MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 1x IPS e.max Investment Ring System, 100 g
- 1x IPS e.max Investment Ring System, 200 g
- 1x IPS Silicone Ring 100 g
- 1x IPS Silicone Ring 200 g
- 2x IPS e.max Alox Plungers
- 1x IPS e.max Alox Plunger Separator, 200 mg
- IPS Connector
- 1x IPS e.max Press HO / MO Shade Guide (escala de cores)

### IPS e.max Press Basic Kit LT (Low Translucency)



O IPS e.max Press Basic Kit contém todas as pastilhas e os necessários acessórios de processamento para a fabricação de estruturas nas técnicas de maquiagem e "cut-back". O Kit básico é fornecido em estojo e pode ser suplementado com quaisquer outros Kits IPS e.max.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press Basic Kit LT (Low Translucency)

- 6x 5 IPS e.max Press LT Ingots;  
Cores: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1
- 6x 3 IPS e.max Press LT Ingots L;  
Cores: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1
- 1x IPS e.max Investment Ring System, 100 g
- 1x IPS e.max Investment Ring System, 200 g
- 1x IPS Silicone Ring 100 g
- 1x IPS Silicone Ring 200 g
- 2x IPS e.max Alox Plungers
- 1x IPS e.max Alox Plunger Separator, 200 mg
- 1x IPS Sprue Guide, 100 g
- 1x IPS Sprue Guide, 200 g
- IPS Connector
- 1x IPS e.max Press/CAD LT Shade Guide (escala de cores)
- 1x Bleach Module BL
- 1x IPS Ceramic Etching Gel Kit

### IPS e.max Press Ingot Kit LT (Low Translucency)



O IPS e.max Press Ingot Kit LT contém todas as pastilhas, sem os necessários acessórios de processamento, sendo o suplemento ideal para o IPS e.max Press Basic Kit MO. O Kit Ingot é fornecido em estojo e pode ser suplementado com quaisquer outros Kits IPS e.max.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press Ingot Kit LT (Low Translucency)

- 6x 5 IPS e.max Press LT Ingots;  
Cores: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1
- 6x 3 IPS e.max Press LT Ingots L;  
Cores: LT BL2, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1
- 1x IPS e.max Press/CAD LT Shade Guide (escala de cores)
- 1x Bleach Module BL

### IPS e.max Press HO (High Opacity) Ingots



As pastilhas IPS e.max Press HO (Alta Opacidade), para a técnica de estratificação, estão disponíveis em 2 tamanhos e uma cor (HO).

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press HO Ingots

- 1x 5 IPS e.max Press Ingots; Cor: HO
- 1x 3 IPS e.max Press Ingots L; Cor: HO

### IPS e.max Press MO (Medium Opacity) Ingots



As pastilhas IPS e.max Press MO (Média Opacidade), para a técnica de estratificação, estão disponíveis em 2 tamanhos e 5 cores (MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4).

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press MO Ingots

- 5x 5 IPS e.max Press Ingots;  
Cores: MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4
- 5x 3 IPS e.max Press Ingots L;  
Cores: MO 0, MO 1, MO 2, MO 3, MO 4

### IPS e.max Press Ingot LT (Baixa Translucidez) Ingots



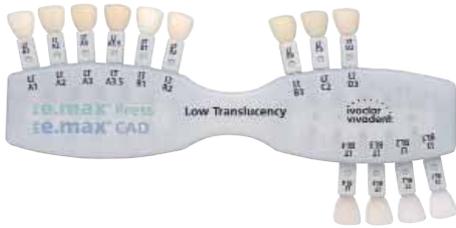
As pastilhas IPS e.max Press LT (Baixa Translucidez), para as técnicas de maquiagem e "cut-back", estão disponíveis em 2 tamanhos, 9 cores A-D e 4 Bleach BL.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Press Ingot LT (Baixa Translucidez) Ingots

- 13 x 5 IPS e.max Press LT Ingots;  
Cores: LT BL1, LT BL2, LT BL3, LT BL4, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1, LT B2, LT B3, LT C2, LT D3
- 13 x 3 IPS e.max Press LT Ingots L;  
Cores: LT BL1, LT BL2, LT BL3, LT BL4, LT A1, LT A2, LT A3, LT A3,5, LT B1, LT B2, LT B3, LT C2, LT D3

### IPS e.max Press/CAD LT Shade Guide



A Escala de cores IPS e.max Press/CAD LT permite a determinação da cor da restauração antes da injeção. As lingüetas da escala mostram as cores das respectivas pastilhas, após a injeção.

### IPS e.max Press HO/MO Shade Guide



A Escala de cores IPS e.max Press HO/MO permite a determinação da cor da estrutura antes da injeção. As lingüetas da escala mostram as cores das respectivas pastilhas, após a injeção.

### IPS e.max Press Opaquer Kit



The IPS e.max Press Opaquer Kit contém os opacos que são exigidos para a injeção sobre estruturas galvanizadas. Estes opacos estão disponíveis em 5 cores (0 - 4). Eles são selecionados de acordo com a desejada cor do dente e são queimados. Assim, possibilitam uma homogênea ligação entre a estrutura galvanizada e a pastilha IPS e.max Press.

#### Forma de apresentação:

#### IPS e.max Press Opaquer Kit

- 5x IPS e.max Press Opaquer, 3 g cada; Cores: 0, 1, 2, 3, 4

### IPS e.max Alox Plunger



A pastilha cerâmica, no seu estado amolecido, é injetada no espaço oco do anel de revestimento por intermédio do IPS e.max Alox plunger (haste de êmbolo Alox). Esta haste de êmbolo apresenta um diâmetro maior e é ligeiramente mais curta do que a existente IPS Empress Alox plunger. Deste modo, ela é adequada somente para o sistema de cilindro (anel) de revestimento do IPS e.max. As duas extremidades da haste são arredondadas e, assim, os dois lados são adequados para injeção.

#### Forma de apresentação:

#### IPS e.max Alox Plunger

- 2 IPS e.max Alox Plungers.

### IPS e.max Alox Plunger Separator



O IPS e.max Alox Plunger Separator evita a adesão da pastilha no Alox plunger, durante a injeção e esfriamento no anel (cilindro) de revestimento. A haste de êmbolo fria é inserida na concavidade do frasco e girada. O pó adere à sua superfície e forma uma camada de separação. Uma pequena quantidade de Separator é suficiente. Em seguida, a fria e preparada haste de êmbolo Alox será inserida no preaquecido cilindro (anel) de revestimento, imediatamente antes da injeção.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Alox Plunger Separator

- 1x IPS e.max Alox Plunger Separator, 200 mg

### IPS® Sprue Guide



O IPS Sprue Guide é um auxiliar para a checagem do correto posicionamento dos sprues nos objetos a serem injetados, em relação ao anel de revestimento.

#### Forma de apresentação:

- IPS Sprue Guide, 100 g
- IPS Sprue Guide, 200 g

### IPS e.max Investment Ring System



O IPS e.max Investment Ring System é utilizado para a colocação dos sprues nas delineadas restaurações. A base foi aumentada para otimizar a adaptação do IPS Silicone Ring. Assim, a aumentada base de anel de revestimento do IPS e.max difere, de modo substancial, da base de anel de revestimento do IPS Empress, evitando que possa haver confusão entre as duas bases.

#### Forma de apresentação:

##### IPS e.max Investment Ring System, 100 g

- 3x IPS e.max Investment Ring Bases, 100 g
- 3x IPS e.max Investment Ring Gauges, 100 g

##### IPS e.max Investment Ring System, 200 g

- 3x IPS e.max Investment Ring Bases, 200 g
- 3x IPS e.max Investment Ring Gauges, 200 g

### IPS® Silicone Rings

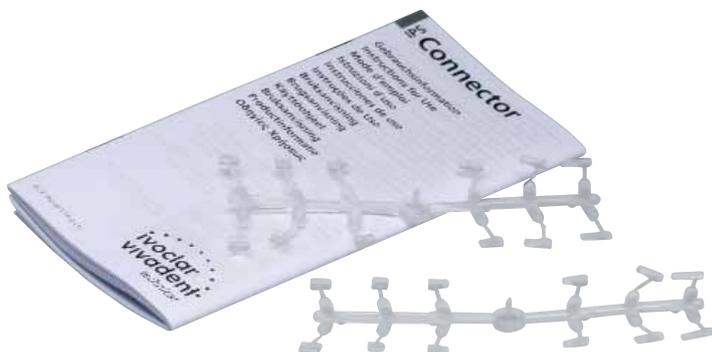


- IPS Silicone Ring, pequeno, para sistemas de revestimento IPS Empress e IPS e.max de 100 g.
- IPS Silicone Ring, grande, para sistemas de revestimento IPS Empress e IPS e.max de 200 g.

#### Forma de apresentação:

- IPS Silicone Ring, pequeno, 100g.
- IPS Silicone Ring, grande, 200g.

## IPS Connector



Os IPS Connectors são conectores de plástico pré-fabricados, em seis diferentes formatos. Eles são usados para delinear as pontes de 3 elementos, tornando possível a configuração de conectores corretos e anatômicos, quando são incorporados à ceroplastia.

IPS Connector	Áreas de aplicação recomendadas
 C1	Mandíbula – região anterior.
 C2	Mandíbula – região de canino. Maxila – região anterior.
 C3	Mandíbula – região de canino. Maxila – regiões anterior e de canino.
 C4	Maxila e Mandíbula – regiões de canino e pré-molar.
 C5	Maxila e Mandíbula – região de pré-molar.
 C6	Maxila e Mandíbula – regiões de pré-molar e molar.

## IPS® PressVEST Investment Material



O IPS PressVEST Investment Material é um otimizado revestimento fosfatado para o método de aquecimento convencional (durante a noite). Ele produz injeções que exibem acuradas adaptações e pode ser usado com as seguintes cerâmicas injetáveis da Ivoclar Vivadent, que são injetadas no interior dos fornos EP 500, EP 600, EP 600 Combi e Programat EP 5000:

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Esthetic
- IPS Empress Cosmo

O IPS PressVEST **não pode** ser usado para fundição de metais devido às altas temperaturas.

### Forma de apresentação:

#### IPS PressVEST

- 25x 100 g IPS PressVEST Powder
- 1x 0.5 l IPS PressVEST Liquid
- 50x 100 g IPS PressVEST Powder
- 1x 1 l IPS PressVEST Liquid

## IPS® PressVEST Speed Investment Material



O IPS PressVEST Speed Investment é um fosfatado revestimento para o método de aquecimento rápido. Ele pode ser utilizado com as seguintes cerâmicas injetáveis da Ivoclar Vivadent, que são injetadas no interior dos fornos EP 500, EP 600, EP 600 Combi e Programat EP 5000:

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Cosmo

O IPS PressVEST Speed **não pode** ser usado para fundição de metais devido às altas temperaturas.

### Forma de apresentação:

#### IPS PressVEST Speed

- 25x 100 g IPS PressVEST Speed Powder
- 1x 0.5 l IPS PressVEST Speed Liquid
  
- 50x 100 g IPS PressVEST Speed Powder
- 1x 1 l IPS PressVEST Speed Liquid

## IPS® e.max Press Invex



O líquido IPS e.max Press Invex é usado para amolecer a superfície da camada de reação que é formada nos objetos injetados de IPS e.max Press e ZirPress, durante o procedimento de injeção.

### Forma de apresentação:

#### IPS e.max Press Invex

- 1x IPS e.max Press Invex, 1 l

## IPS Natural Die Material



O fotopolimerizável IPS Natural Die Material (material de troquel) simula a cor do dente preparado e, deste modo, representa uma ótima base para a reprodução da cor natural de uma considerada situação bucal, quando da fabricação de restaurações de cerâmica pura. O IPS Natural Die Material está disponível em 9 cores. As cores foram rearranjadas e, agora, o sortimento contém todas as variações de cor necessárias para a fabricação de naturais restaurações de cerâmica pura:

- 1 cor para imitar preparos clareados (ND 1).
- 1 cor para imitar dentina secundária que exibe uma intensa cromatização (ND 6).
- 1 cor para imitar preparos desvitalizados e severamente descoloridos (ND 9).

### Forma de apresentação:

#### IPS Natural Die Material Kit

- 9x8 IPS Natural Die Material:
  - Cores: ND 1, ND 2, ND 3, ND 4, ND 5, ND 6, ND 7, ND 8, ND 9
- 1x20 ml IPS Natural Die Material Separator
- 8x 10 IPS Condensers
- 8x 10 IPS Die Holders
- 2x Universal Holders
- 1x IPS Natural Die Material Shade Guide (escala de cores).

## IPS® Object Fix Putty / IPS® Object Fix Flow



IPS Object Fix Putty / Flow são pastas de queima auxiliares para suportar as restaurações de cerâmica pura durante a queima. A pasta é empregada para prender e fixar as restaurações nos pinos metálicos sobre a bandeja de queima alveolada. Devido às suas consistências, as IPS Object Fix Putty/Flow são fáceis de aplicar, antes da queima, e fáceis de remover, após a queima.

### Forma de apresentação:

#### IPS Object Fix Putty

- 1x 10 g IPS Object Fix Putty

#### IPS Object Fix Flow

- 1x 10 ml IPS Object Fix Flow

## IPS® UniTray



A IPS UniTray é uma bandeja de queima universal, designada para acomodar objetos a serem queimados ou injetados e hastes de êmbolo AlOx. Se for usada a IPS UniTray em um forno cerâmico, as restaurações devem ser posicionadas no forno às custas de pinos metálicos, incluídos na forma de apresentação.

### Forma de apresentação:

- 1x IPS UniTray
- 3x 4 Metal Pins

## IPS® Ceramic Etching Gel



IPS Ceramic Etching Gel é usado para produzir superfícies retentivas de ligação sobre restaurações cerâmicas, durante a técnica de cimentação adesiva. Ele acentua o efeito de ligação entre o compósito de cimentação e a superfície cerâmica. IPS® Ceramic Etching Gel é indicado somente para uso em laboratório ou uso extra-oral e nunca deve ser aplicado na cavidade oral.

### Forma de apresentação:

#### IPS Ceramic Etching Gel Kit

- 1x 5 ml IPS Ceramic Etching Gel
- 1x 30 g Neutralization Powder
- 1 Measuring Spoon

## Investment tongs



As pinças de revestimento promovem trabalho seguro com os anéis de revestimento. Elas são usadas para colocar as pastilhas e as hastes de êmbolo AlOx no anel de revestimento, antes do início do processo de injeção.

### Forma de apresentação:

- 1x Investment Tongs

## Programat® EP 5000



O Programat EP 5000 é um forno combinado que pode ser usado como forno cerâmico e forno de injeção. O forno apresenta um display colorido de alta resolução gráfica e tela com função de toque. O OSD (Display do Status de Operação) mostra o atual status de operação do forno. O forno está equipado com tecnologia QTK para a mufla de aquecimento, que possibilita ótimos resultados de queima e de injeção. O novo motor de injeção está dotado de IPF (Inteligente Função de Injeção) que permite, em rápidos tempos de processamento, resultados de injeção de alta qualidade. O CDS (Sistema de Detecção de Rachaduras) identifica, em tempo, rachaduras no anel de revestimento e interrompe o processo de injeção, se for necessário.

### Forma de apresentação:

#### *Programat EP 5000 Basic Equipment*

- 1x Programat EP 5000
- Bandeja de Esfriamento, Conjunto 2 para Aferição Automática de Temperatura (Embalagem de Teste), Grade de Esfriamento para anel de revestimento, Mangueira de Vácuo, Haste para êmbolo de injeção, USB Stick, USB Download Cable, CD-ROM com vários programas (PrograBase 2).

## Programat® P300



O Programat P300, que está reduzido ao essencial, é uma inspiração devido ao seu custo-efetividade. Além disso, apresenta um convincente e fácil conceito de operação. A estrutura simples de menu, com um claro arranjo de símbolos, guia o usuário durante a aplicação dos programas. O forno está equipado de fábrica com programas pré-fixados para IPS e.max, IPS d.SIGN, IPS InLine e Sistema IPS Empress. Assim, convence os usuários com seu moderno e eterno design.

### Forma de apresentação:

#### *Programat P300 Basic Equipment*

- Programat P300
- Cabo de Força, Mangueira de Vácuo, Embalagem com Teste de Calibragem, Kit de Bandeja de Queima Programat.

## Programat® P500



Excelentes resultados de queima para materiais de glaze, pigmentos e materiais cerâmicos podem ser conseguidos com o forno cerâmico Programat P500. Este novo forno cerâmico combina alta técnica e design. A combinação entre o teclado de membrana selada e um grande e bem arranjado display gráfico, com função de toque, facilita a operação. A homogênea emissão de calor, graças à nova tecnologia de mufla, a fácil, precisa e automática calibragem de temperatura e 300 programas de queima fazem do forno P500 um indispensável companheiro de laboratório.

### Forma de apresentação:

#### *Programat P500 Basic Equipment*

- Programat P500
- Cabo de Força, Mangueira de Vácuo, Embalagem com Teste de Calibragem (ATK2), Kit de Bandeja de Queima Programat, USB Download Cable, USB Stick Programat.

## Programat® P700



O Programat P700 apresenta display gráfico colorido de grande e alta resolução, com tela de função de toque, que é usada para mostrar imagens digitais coloridas de dentes e pacientes. O OSD (Display do Status de Operação) emprega diferentes cores para informar o atual status de operação do forno. Deste modo, o processo atual do forno pode ser observado de modo constante, mesmo à distância. O forno está equipado com tecnologia QTK para a mufla de aquecimento, que permite ótimos resultados de queima.

### **Forma de apresentação:**

*Programat P700 Basic Equipment*

- Programat P700
- Cabo de Força, Mangueira de Vácuo, Embalagem com Teste de Calibragem, Kit de Bandeja de Queima Programat, Multimídia USB Stick.

# IPS e.max<sup>®</sup> Press – USO PRÁTICO

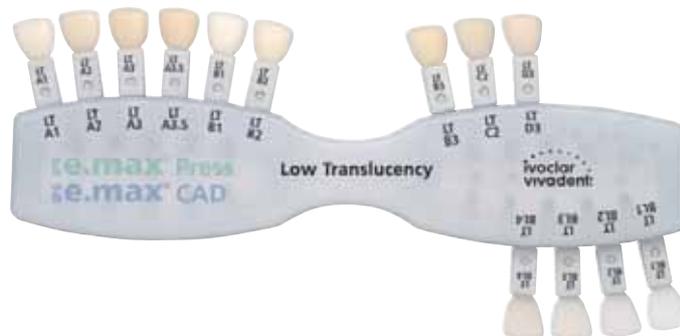
## DETERMINAÇÃO DA COR

A correta cor do dente constitui a base para a restauração com aspecto estético. Depois da limpeza dental, a cor do dente não preparado e/ou do dente adjacente devem ser determinadas. As características individuais devem ser levadas em conta, quando é selecionada a cor do dente. Se, por exemplo, um preparo para coroa está sendo planejado, a cor cervical deve também ser determinada. Para possibilitar resultados naturais, a escolha da cor deve ser feita sob a luz do dia. Além disso, o paciente não deve se apresentar com roupas de cores intensas ou com batom. Basicamente, é preciso levar em consideração que a cor final da restauração é o resultado das seguintes cores individuais:

- Cor do troquel
- Cor da pastilha.
- Cor da cerâmica de estratificação
- Cor do material de cimentação

### IPS e.max Press/CAD LT Shade Guide

As lingüetas cromatizadas da escala de cores IPS e.max Press/CAD LT mostram as cores das respectivas pastilhas, após a injeção. Assim, elas permitem a determinação da cor requerida diretamente sobre o paciente.



### IPS e.max Press HO/MO Shade Guide

A Escala de cores IPS e.max Press HO/MO possibilita, ao dentista, a determinação da cor da pastilha a ser usada para cada caso. As lingüetas da escala mostram as cores das pastilhas, após a injeção.



## NORMAS E REQUISITOS PARA O PREPARO DE CAVIDADES

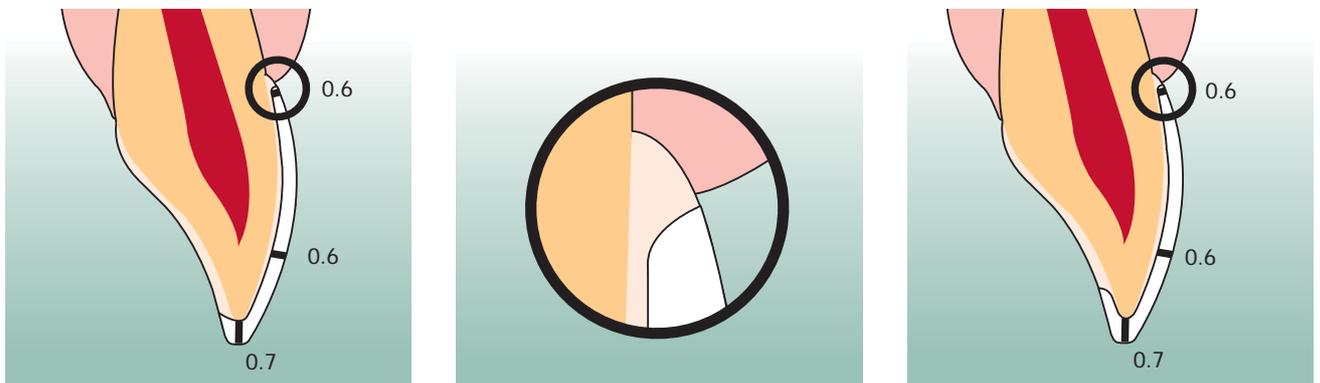
O sucesso do trabalho feito com IPS e.max Press poderá ser assegurado somente quando as seguintes normas e espessuras forem observadas.

### Facetas

Se possível, todo o preparo deve ser localizado em esmalte. As margens incisais não devem ser situadas em superfícies sujeitas à abrasão ou de contacto oclusal dinâmico. Tendo como base ranhuras, confeccionadas para indicar a desejada profundidade, e utilizando as brocas apropriadas, é possível realizar a redução controlada do esmalte. A eliminação de contactos proximais não é necessária.

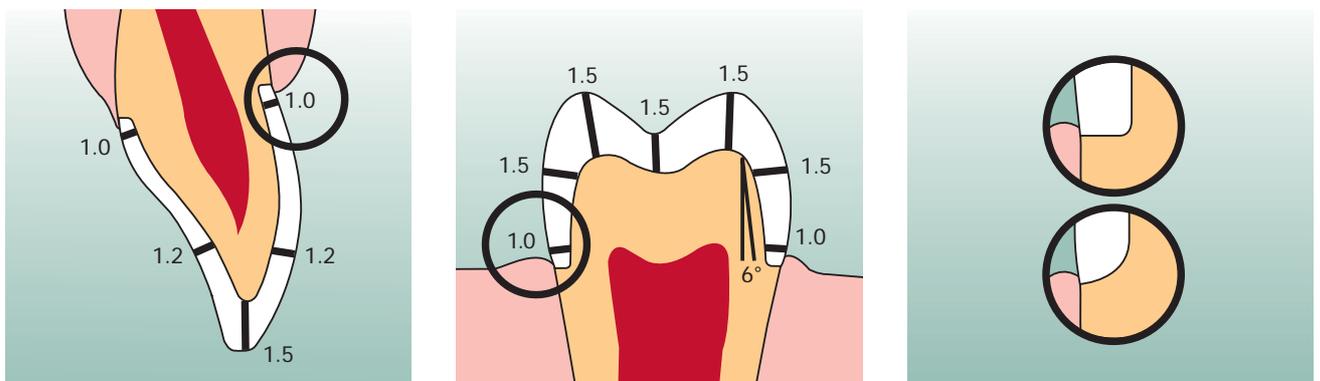
Para os **preparos sem envolvimento da redução da margem incisal (apenas redução vestibular)**, a profundidade do preparo, na área vestibular, deve ser de 0,6 mm (no mínimo).

Para os **preparos envolvendo a redução da margem incisal (reduções incisal e vestibular)**, a profundidade do preparo nas áreas cervical e vestibular deve ser de 0,6 mm (no mínimo). A margem incisal deve ser reduzida de 0,7 mm. A redução incisal depende do nível requerido de translucidez da área a ser restaurada. Quanto maior a transparência exigida pela margem incisal da faceta, mais desgaste será necessário. Os dentes manchados podem exigir redução mais extensiva.



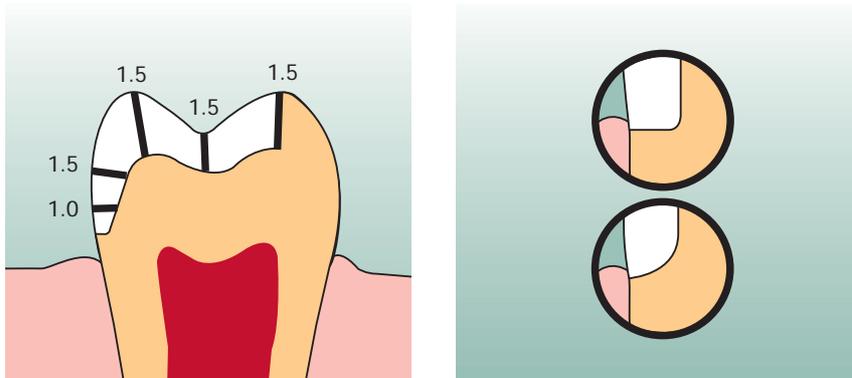
### Coroas

De modo uniforme, reduzir a forma anatômica, respeitando as dimensões mínimas estipuladas. Confeccionar um ombro circular com arestas internas arredondadas ou um chanfro de aprox. 10° - 30°. A largura do chanfro/ombro circular deve ser de aprox. 1,0 mm. Reduzir as regiões incisal e/ou oclusal da coroa em aprox. 1,5 mm. Para coroas anteriores, nas regiões vestibular e/ou lingual, a redução deve ser de aprox. 1,2 mm.



### Coroas parciais

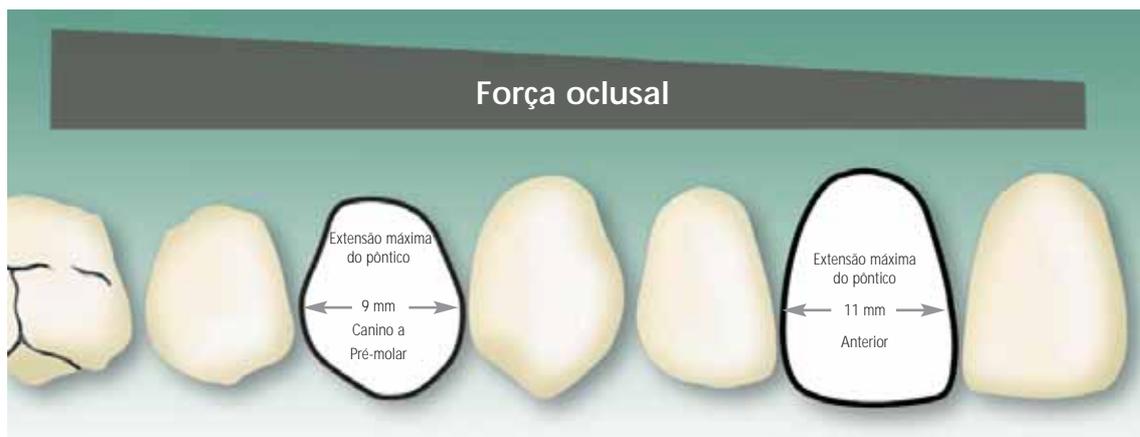
Providenciar 1,5 mm (no mínimo) de espaço nas áreas de cúspides. As coroas parciais Onlays estão indicadas quando a margem do preparo está situada a menos de 0,5 mm da ponta da cúspide, ou quando o esmalte estiver severamente socavado. Preparar um ombro circular com arestas internas arredondadas ou um chanfro de aprox. 10°–20°. A largura do chanfro/ombro circular deve ser de aprox. 1,0 mm.



### Pontes

A distância máxima entre os pilares (retentores) das pontes pode variar de paciente para paciente, dependendo da posição, do tamanho e da condição do dente considerado, bem como, da posição dos retentores na arcada dentária. As medidas para determinar a extensão ("span") do pântico devem ser tomadas sobre os dentes ainda não preparados.

- Na região anterior (até canino), a extensão do pântico não deve exceder a 11 mm.
- Na região de pré-molar (de canino até segundo pré-molar), a extensão do pântico não deve exceder a 9 mm.



## CRITÉRIOS PARA CONFIGURAÇÃO DA RESTAURAÇÃO

A correta configuração da restauração (estrutura) é a chave para o sucesso de restaurações duradouras de cerâmica pura. Quanto maior atenção for dada à conformação da estrutura, melhores serão os resultados finais e o sucesso clínico. As seguintes normas básicas devem ser observadas:

- O material de injeção é o componente mais resistente da restauração e, portanto, deve sempre representar, no mínimo, 50 % da espessura total da restauração.
- Em preparos extensos, o excesso de espaço disponível deve ser compensado pela configuração do componente IPS e.max Press de alta resistência e não pelo material de estratificação.
- Se possível, a configuração do conector do pântico deve possuir maior extensão na direção vertical do que na direção sagital ou horizontal.
- Especialmente em pontes anteriores, não é sempre possível obter as necessárias dimensões do conector em relação à região línguo-vestibular (direção sagital). Nestes casos, as dimensões do conector sempre devem ser aumentadas na direção vertical (região incisivo-cervical).

As seguintes espessuras de material devem ser observadas para equiparar a cor do dente da escala de cores e para cumprir os requisitos exigidos pelas normas de preparos cavitários:

			Faceta Fina	Faceta	Coroas parciais	Coroas		Pontes	
						Anterior	Posterior	Região anterior	Região de pré-molar
	<b>Espessura do material IPS e.max Press LT</b>	circular	0.3	0.6	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	<i>Técnica de maquiagem</i>	incisal/occlusal	0.4	0.7	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
	<b>Espessura do material IPS e.max Press LT</b>	circular	–	0.6	1.5	1.2	1.5	1.5	1.5
	<i>Técnica cut-back (após redução)</i>	incisal/occlusal	–	0.4	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
	<b>Espessura do material IPS e.max Press HO/MO</b>	circular	–	–	–	0.6	0.8	0.8	0.8
	<i>Técnica de estratificação</i>	incisal/occlusal	–	–	–	0.6	0.8	0.8	0.8
		Tipo de configuração	–	–	–	suportando a forma do dente			
	Dimensões do conector		–	–	–	–		16 mm <sup>2</sup> (usar IPS Connector)	16 mm <sup>2</sup> (usar IPS Connector)

dimensões em mm

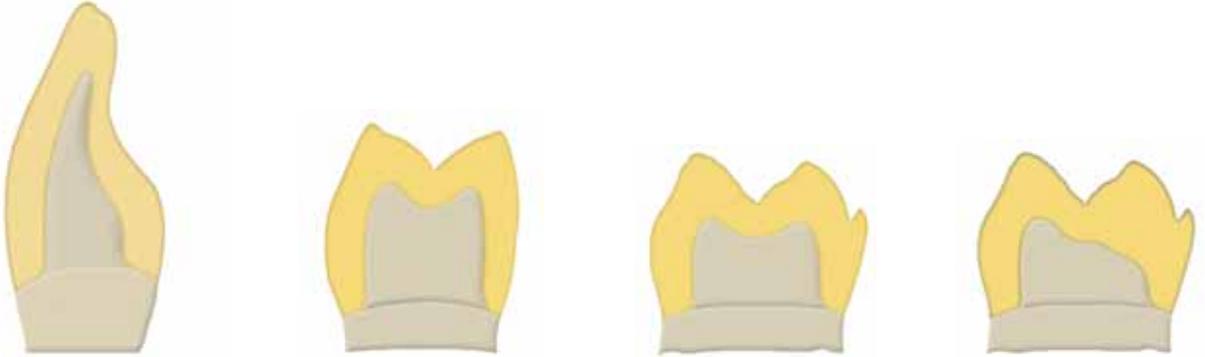
Quando IPS e.max Ceram for usado para estratificar IPS e.max Press devem ser observadas as espessuras máximas permitidas para as camadas do material de estratificação, as espessuras mínimas permitidas para as camadas do material de estrutura, em relação às espessuras máximas totais permitidas:

Espessura máxima da cerâmica de estratificação em mm.	0.6	0.7	0.8	0.9	1.2	1.4
Espessura mínima da estrutura de cerâmica em mm.	0.6	0.8	1.0	1.1	1.3	1.6
<b>Espessura total da restauração em mm.</b>	<b>1.2</b>	<b>1.5</b>	<b>1.8</b>	<b>2.0</b>	<b>2.5</b>	<b>3.0</b>

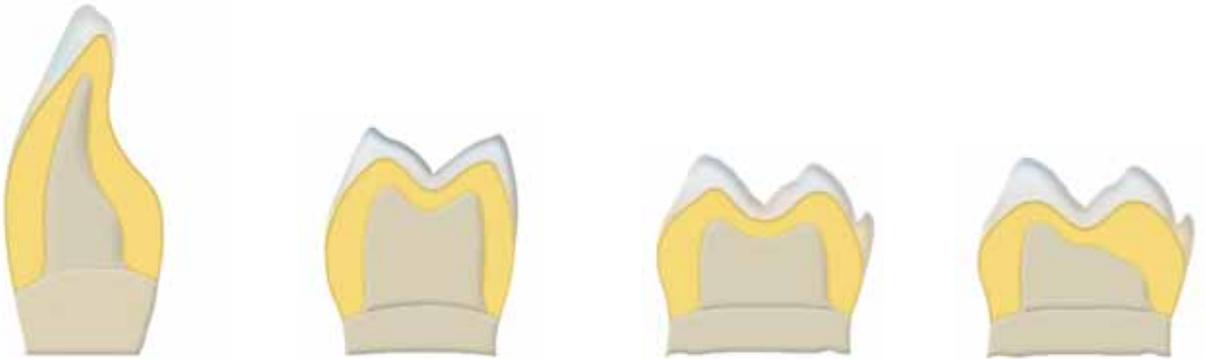
A falta de observância nos estipulados critérios para o design da estrutura, para as mínimas espessuras permitidas e para as dimensões mínimas dos conectores pode resultar em falhas clínicas, como rachaduras, delaminação e fratura da restauração.

**Critérios para o design da restauração:**

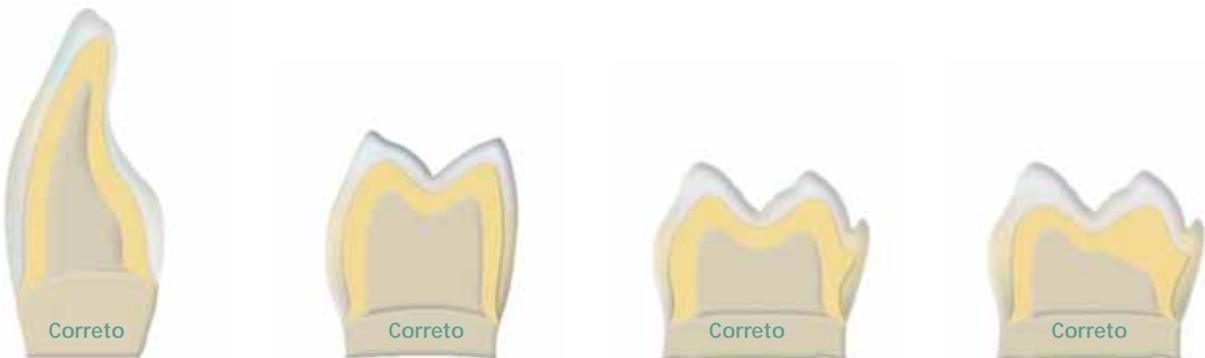
- Para IPS e.max Press LT, técnica de estratificação



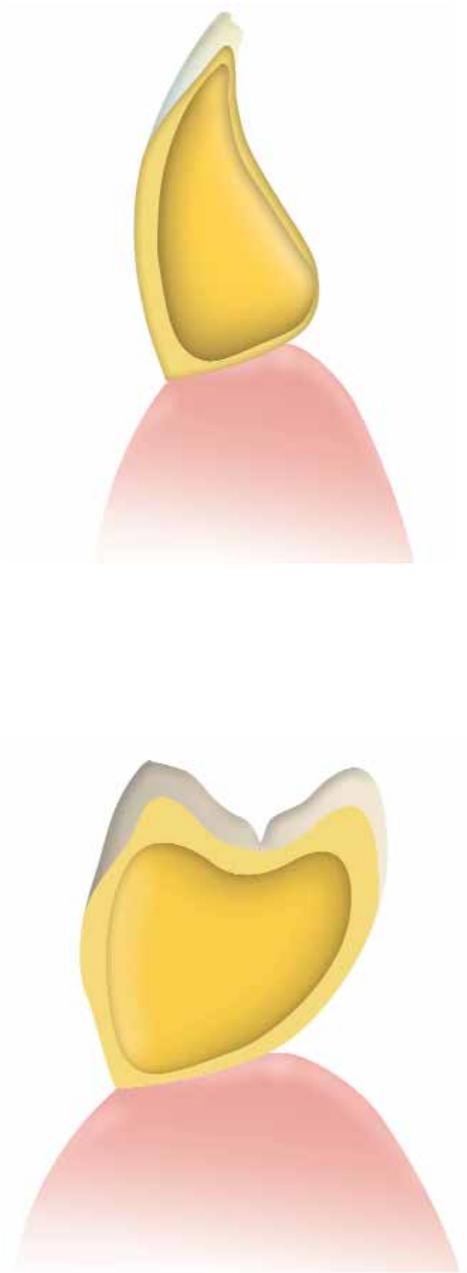
- Para IPS e.max Press LT, técnica "cut-back"



- Para IPS e.max Press HO/MO, técnica de estratificação



- Pôntico de ponte e conectores de ponte para IPS e.max Press LT, técnica "cut-back"



Design para a técnica "cut-back"

- Pôntico de ponte e conectores de ponte para IPS e.max Press HO/MO, técnica de estratificação



Configuração para facetas



Configuração para facetas



Configuração "formato de ilha".



Configuração para facetas parciais



Configuração para facetas parciais.

A falta de observância dos estipulados critérios para a configuração da estrutura, das espessuras mínimas exigidas e das mínimas dimensões dos conectores poderá resultar em falhas clínicas, como rachaduras, delaminação e fratura da restauração.

## CIMENTAÇÃO

Para a cimentação das restaurações de IPS e.max, você pode escolher entre os adesivos e auto-adesivos compósitos de cimentação do coordenado sortimento da Ivoclar Vivadent.

### Variolink® II / Variolink Veneer

Variolink II é um compósito de cimentação altamente estético, de cura dual, que apresenta um emprego bem sucedido por mais de 10 anos, oferecendo excelentes resultados clínicos. O fotopolimerizável Variolink Veneer é indicado, de modo especial, para a cimentação adesiva de facetas, com objetivo de acentuar os efeitos de cromatização e de translucidez.

### Multilink® Automix

Este compósito universal de cimentação, de cura dual, oferece um extenso campo de aplicações. Além disto, possui a capacidade de promover uma ligação muito forte em todas as superfícies.

### Multilink® Sprint

O novo cimento universal de resina, auto-adesivo, de cura dual, é tão fácil de usar como um cimento convencional. Ele oferece vantagens adicionais em relação aos compósitos de cimentação, porque apresenta uma ligação de alta resistência, translucidez e baixa solubilidade em água



	Variolink® Cimentos de Resina Estéticos		Multilink® Cimentos de Resina Universais	
	Variolink II	Variolink Veneer	Multilink Automix	Multilink Sprint
IPS e.max Press	✓	✓	✓	✓
IPS e.max ZirPress Facetas	✓	✓	-	-
IPS e.max ZirCAD	-	-	✓	✓
IPS e.max CAD	✓	✓	✓	✓
IPS e.max Ceram Facetas	✓	✓	-	-

- ✓ Combinação de produtos recomendada.
- Não recomendado; combinação de produtos não é possível.

# IPS e.max® Press LT – TÉCNICA DE MAQUIAGEM

## Preparo do modelo e do troquel

Fabricar um modelo de trabalho com troquéis removíveis. Aplicar um selador para endurecer a superfície e proteger o troquel de gesso. Entretanto, a aplicação do selador não deve causar alterações nas dimensões do troquel de gesso. A seguir, o espaçador é aplicado como descrito abaixo. Quando aplicar o espaçador, levar em conta a expansão do revestimento.

- Para facetas e coroas unitárias, aplicar duas camadas de espaçador até, no máximo, a 1 mm da margem do preparo (espessura de cada camada do espaçador: 9–11  $\mu\text{m}$ ).
- Para pontes, aplicar também duas camadas de espaçador. Aplicar uma camada adicional do espaçador nas superfícies intercoronárias dos pilares (áreas voltadas para o pântico). Isto ajuda prevenir a indesejável fricção.

Facetas



Aplicação do espaçador em 2 camadas até, no máximo, a 1 mm da margem do preparo.

Coroas unitárias



Aplicação do espaçador em 2 camadas até, no máximo, a 1 mm da margem do preparo.

Pontes



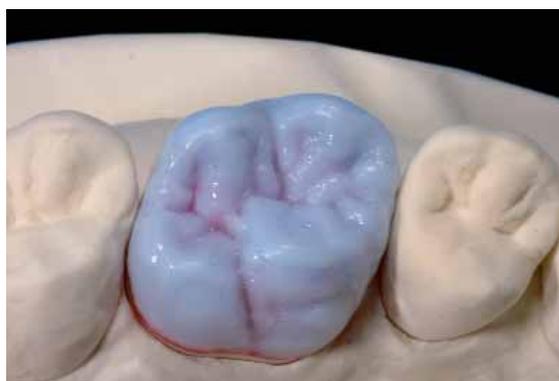
Aplicação do espaçador em 2 camadas até, no máximo, a 1 mm da margem do preparo, e uma terceira camada nas superfícies intercoronárias.

## Delineando e conformando

Após a fabricação do modelo de trabalho, com troquéis removíveis, e do preparo dos troquéis, a coroa é delineada. Elaborar uma ceroplastia funcional e totalmente anatômica para a técnica de maquiagem. Usar qualquer cera orgânica que queime sem deixar resíduos.

Favor observar as seguintes notas para o delineamento:

- Respeitar as espessuras mínimas exigidas.
- É indispensável efetuar o contorno exato da restauração, particularmente nas áreas das margens do preparo. Não sobrecontornar, porque isto vai provocar perda de tempo e exigir procedimentos arriscados de ajustes.
- O possível alívio oclusal deve ser levado em consideração, desde que a queima final de Shades, Stains e Glaze resulta em aumento da dimensão superficial.



Coroa posterior delineada em forma totalmente anatômica.

## Colocando os sprues

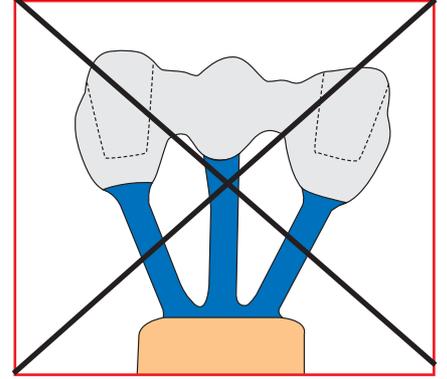
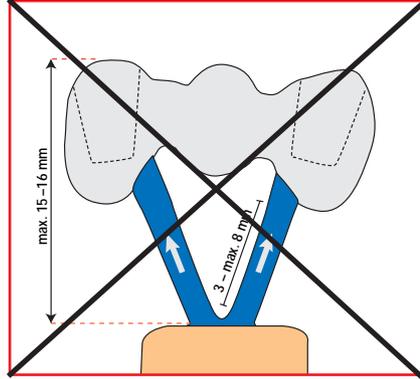
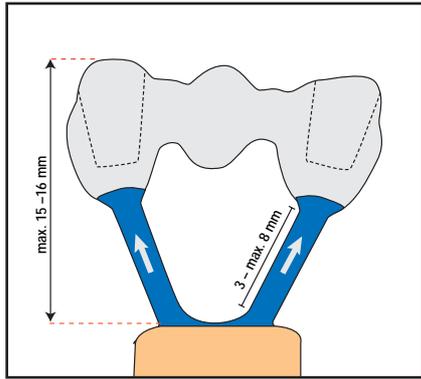
Sempre posicionar os sprues na direção do escoamento do material cerâmico e na parte mais grossa da ceroplastia, para não impedir o livre escoamento do viscoso material cerâmico. As bases do anel de revestimento de 100 g. e de 200 g. devem ser selecionadas conforme o número de objetos a serem incluídos. As pontes devem ser injetadas usando o sistema de anel de revestimento de 200 g. As seguintes normas devem ser observadas:

	Facetas, coroas unitárias, coroas parciais	Pontes de 3 elementos
Base do anel de revestimento	100 g e 200 g	Somente 200 g
Diâmetro do fio de cera	2.5 – 3 mm	2.5 – 3 mm
Comprimento do fio de cera	min. 3 mm, max. 8 mm	min. 3 mm, max. 8 mm
Comprimento do fio de cera, incluindo o objeto	max. 15–16 mm	max. 15–16 mm
Ponto de fixação no objeto de cera	Na parte mais grossa da ceroplastia	Nos dois pilares da ponte; sem sprue no pântico
Ângulo do sprue em relação ao objeto de cera	axial	axial
Ângulo do sprue em relação à base do anel de revestimento	45–60°	45–60°
Configuração dos pontos de fixação	Arredondados e ligeiramente afilados; sem cantos e ângulos agudos	Arredondados e ligeiramente afilados; sem cantos e ângulos agudos
Distância entre os objetos	min. 3 mm	min. 3 mm
Distância do anel de silicone	min. 10 mm	min. 10 mm
Importante	Um objeto "fantasma" pode ser incluído com objetos de cera muito delicados	

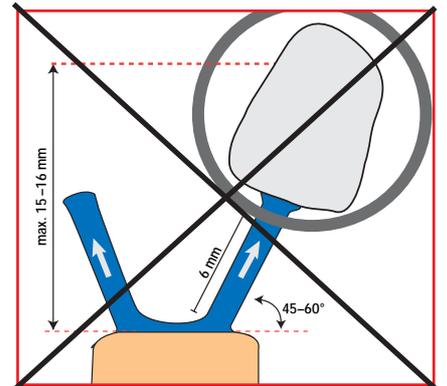
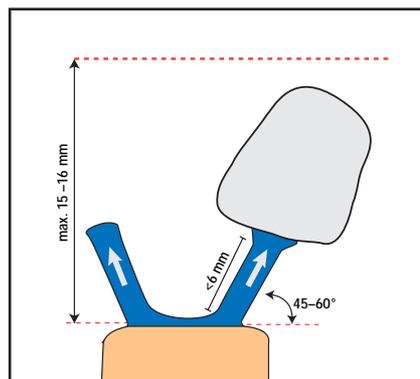
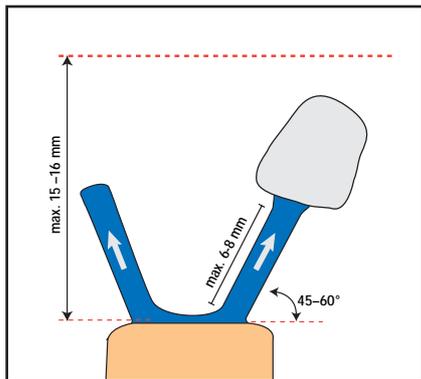


A colocação dos sprues é conduzida sobre a base do anel de revestimento. Os sprues são fixados na direção de escoamento do material cerâmico e sempre na parte mais grossa das restaurações.

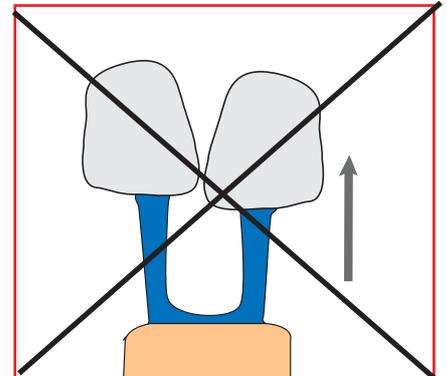
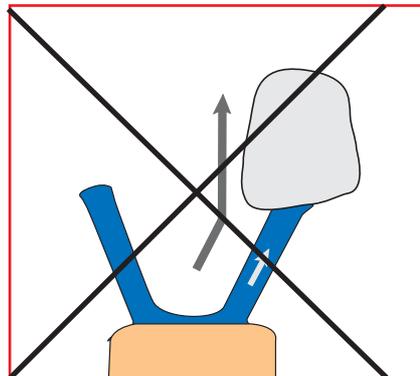
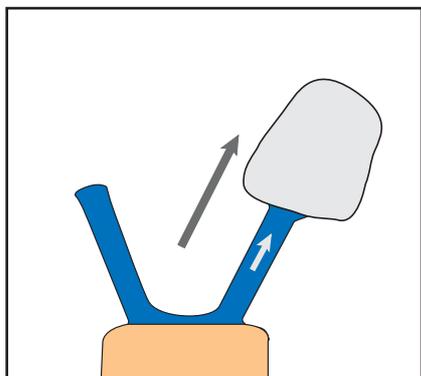
Correta colocação dos sprues



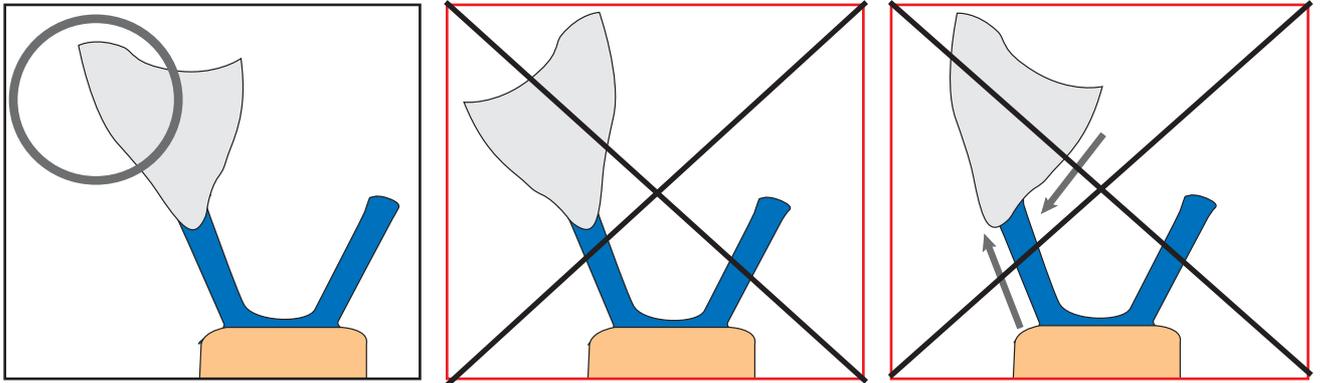
Posicionar os sprues na direção dos preparos dos dentes.



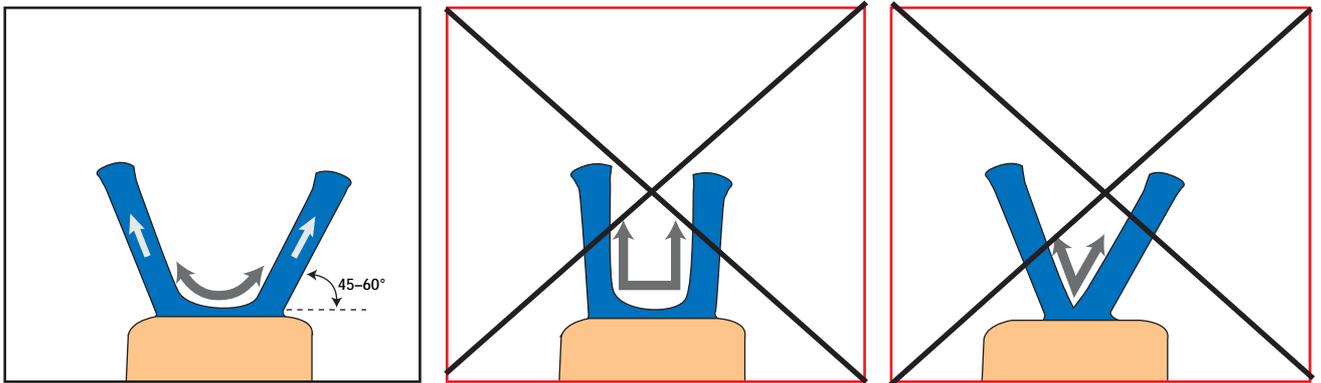
O sprue e o objeto juntos não devem medir mais que 15-16 mm de comprimento. Observar a angularidade de 45-60°.



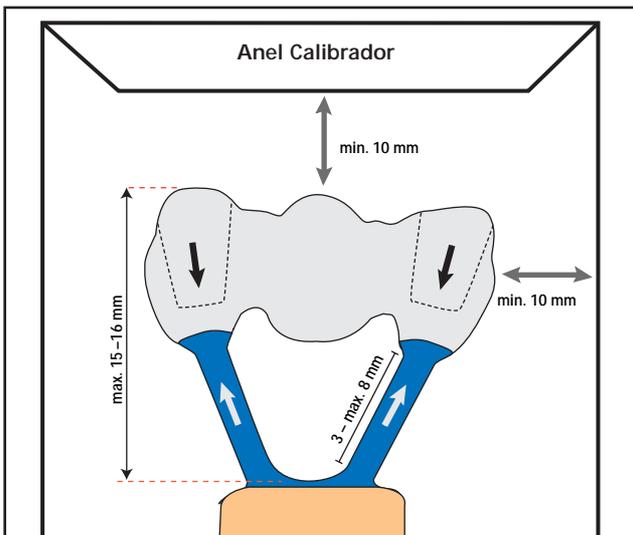
Posicionar os sprues na direção do escoamento do material cerâmico.



Se a coroa é vista a partir de proximal, o lado mais comprido do objeto (geralmente a superfície vestibular) deve estar voltado para fora. Além disto, o escoamento do material cerâmico deve ser observado.



Os pontos de conexão dos sprues devem ser arredondados. Observar a angularidade de 45-60°.



## Incluindo em revestimento

A inclusão é realizada com o revestimento IPS PressVEST (p.ex., durante a noite) ou IPS PressVEST Speed (durante o dia). O correspondente anel de silicone, com o respectivo anel calibrador, são usados para este propósito. Para a determinação do peso da cera, são recomendados os seguintes procedimentos:

- Pesar a base de anel (selar a abertura da base de anel com cera).
- Posicionar os objetos a serem injetados sobre a base de anel e fixar com cera. Pesar novamente.
- A diferença entre os dois valores é o peso da cera usada.

	Pastilha pequena	Pastilha grande (L)
Peso da cera	Até no máx. 0,75 g	Até no máx. 2 g
Sistema de anel de Revestimento	100 g e 200 g	Somente 200 g

Por favor, consultar as Instruções de Uso do respectivo revestimento para maiores detalhes sobre os parâmetros de processamento.

- Não aplicar "debubblizer" nos objetos de cera.
- Misturar o revestimento. O revestimento contém pó de quartzo. Assim, a inalação do pó deve ser evitada.
- Usar um instrumento adequado para a fina inclusão da cavidade. Tomar muito cuidado para não danificar as delicadas margens de cera.
- De modo cuidadoso, posicionar o IPS Silicone Ring (anel) sobre a base de anel, sem danificar os objetos de cera. O IPS Silicone Ring deve ser assentado e nivelado sobre a base do anel de revestimento.
- Em seguida, preencher o anel com revestimento até a marcação e posicionar o anel calibrador com um movimento giratório.
- Deixar o revestimento tomar presa, sem manipular o anel de revestimento.
- Não usar o revestimento IPS PressVEST durante o final de semana, para evitar a cristalização.



Usar o IPS Silicone Ring para incluir. Vazar o revestimento lenta e cuidadosamente.



Preencher o anel com revestimento até a marcação e posicionar o anel calibrador com um movimento giratório.

## Preaquecendo

Após o estipulado tempo de presa do respectivo revestimento (IPS PresVEST ou IPS PresVEST Speed), o anel (cilindro) de revestimento é preparado para o preaquecimento da forma seguinte:

- Remover o anel calibrador e a base de anel com um movimento de rotação.
- De modo cuidadoso, empurrar o anel (cilindro) de revestimento para fora do IPS Silicone Ring.
- Com uma faca de gesso, remover as irregularidades da superfície inferior do anel (cilindro) de revestimento. Checar a angularidade de 90°.
- Não deve haver resíduo de revestimento no interior dos sprues. Se necessário, usar o jato de ar.
- Se vários anéis de revestimento forem preaquecidos ao mesmo tempo, cada um deles pode ser identificado pela respectiva cor da pastilha a ser usada.

	IPS PressVEST	IPS PressVEST Speed
<b>Tempo de presa</b>	mínimo 60 min	min. 30 min, máx. 45 min
<b>Temperatura do forno de preaquecimento</b>	Temperatura ambiente	850 °C (1562 °F); Ligar o forno de preaquecimento no devido tempo.
<b>Posição do anel de revestimento no forno</b>	Próximo da parede posterior, inclinado e com a abertura voltada para baixo	Próximo da parede posterior, inclinado e com a abertura voltada para baixo.
<b>Pastilhas IPS e.max Press</b>	<b>Não preaquecer.</b>	<b>Não preaquecer.</b>
<b>Haste de êmbolo Alox IPS e.max</b>	<b>Não preaquecer.</b>	<b>Não preaquecer.</b>
<b>Importante</b>		Se vários revestimentos Speed são requeridos, eles devem ser incluídos em tempos diferentes e colocados no forno de preaquecimento com intervalos de aprox. 20 minutos. Quando colocar os anéis no forno de preaquecimento, tomar cuidado para que a temperatura do forno não sofra acentuada queda. O indicado tempo de manutenção começa quando a temperatura de preaquecimento é alcançada.



Colocar o anel (cilindro) de revestimento próximo da parede posterior, inclinado e com a abertura voltada para baixo.



Não preaquecer as pastilhas e a haste de êmbolo do IPS e.max Press.

Para assegurar agradáveis e corretos procedimentos na prática diária do laboratório, o funcionamento impecável da infra-estrutura e dos fornos de preaquecimento é essencial. Isto deve incluir, além da manutenção e da limpeza (com aspirador no estado frio), as checagens regulares dos controles de temperatura e dos elementos de aquecimento, que devem ser feitas pelo fabricante.

## Injetando

Antes do término do ciclo de preaquecimento, devem ser feitos os seguintes preparos para efetuar a injeção:

- Providenciar uma **fria** haste de êmbolo IPS e.max e uma **fria** pastilha IPS e.max Press na cor desejada.
- Depois disto, mergulhar a **fria** haste de êmbolo IPS e.max Press na abertura do IPS e.max Alox Plunger Separator e conservar a haste pronta para uso.
- O forno de injeção deve ser ligado no devido tempo, de tal modo que o auto-teste e a fase de preaquecimento possam ser completados.
- Selecionar o programa de injeção para IPS e.max Press e o desejado tamanho do anel

Após o término do ciclo de preaquecimento, remover o anel (cilindro) de revestimento do forno de preaquecimento e proceder da seguinte forma. Tenha certeza de executar estes passos em tempo não superior a 1 minuto, para evitar que o anel de revestimento sofra esfriamento muito acentuado.

- Inserir a **fria** pastilha IPS e.max Press no **quente** anel de revestimento.
- Inserir a pastilha com o lado arredondado e não-impresso no interior do anel de revestimento. O lado impresso deve permanecer voltado para cima, facilitando a confirmação da cor da pastilha.
- Colocar a **fria** haste de êmbolo IPS e.max (revestida por Separator) no **quente** anel de revestimento.
- Usando pinças de revestimento, colocar o completo anel de revestimento no centro do **quente** forno de injeção.
- Pressionar START para iniciar o programa selecionado.

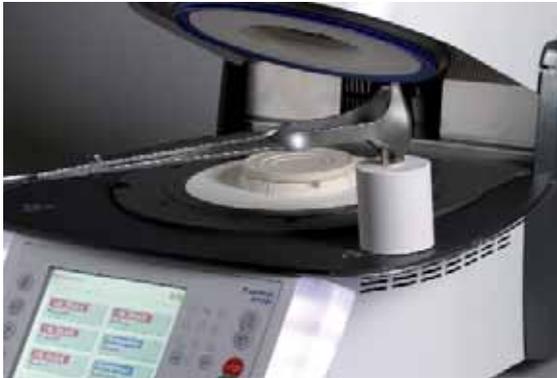
	Anel de revestimento de 100g	Anel de revestimento de 200g
<b>Coroas unitárias</b>	1 pastilha pequena	1 pastilha pequena ou 1 pastilha grande
<b>Pontes de 3 elementos</b>	<del>XXXXXX</del>	máx. 1 pastilha grande
<b>Pastilhas IPS e.max Press</b>	<b>pastilha fria</b>	<b>pastilha fria</b>
<b>Haste de êmbolo Alox IPS e.max</b>	<b>haste de êmbolo fria</b>	<b>haste de êmbolo fria</b>
<b>IPS e.max Alox Plunger Separator</b>	✓	✓



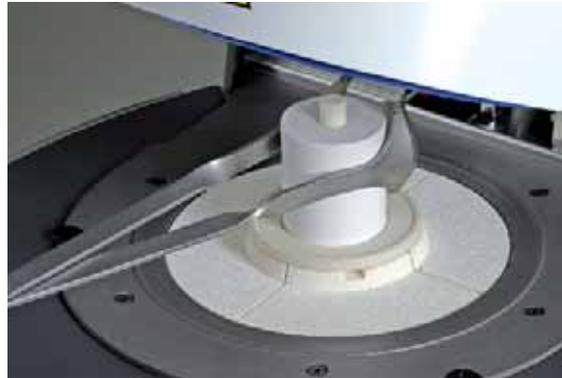
Providenciar uma **fria** e isolada haste de êmbolo IPS e.max e uma **fria** pastilha IPS e.max Press na cor desejada.



Inserir a **fria** pastilha IPS e.max Press no **quente** anel de revestimento, com a designação da cor voltada para cima.



Colocar a haste de êmbolo IPS e.max (revestida por Separator) no **quente** anel de revestimento.



Usando pinças de revestimento, colocar o completo anel de revestimento **quente** no centro do forno de injeção **quente**.



Pressionar START para iniciar o programa selecionado.



Após o término do programa de injeção, remover o anel de revestimento do forno, usando pinças de revestimento, colocar sobre uma grade de esfriamento e deixar esfriar até a temperatura ambiente.

#### Parâmetros de injeção para IPS e.max Press

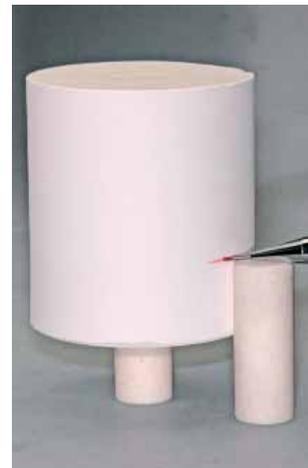
	B	t <sub>r</sub>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>	A
EP 600 / EP 600 Combi Anel de revestimento pequeno	700°C 1292°F	60°C 108°F	915°C 1679°F	15'	500°C 932°F	915°C 1679°F	300
EP 600 / EP 600 Combi Anel de revestimento grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	920°C 1688°F	25'	500°C 932°F	920°C 1688°F	300
EP 500 Anel de revestimento pequeno	700°C 1292°F	60°C 108°F	925°C 1697°F	15'	500°C 932°F	925°C 1697°F	Programas 11-20 Software 2.9
EP 500 Anel de revestimento grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	25'	500°C 932°F	930°C 1706°F	Programas 11-20 Software 2.9

Quando for utilizado o forno Programat EP 5000, selecionar o programa de injeção de acordo com o tamanho do anel de revestimento e a pastilha a ser usada.

## Eliminando o revestimento

Após o esfriamento até a temperatura ambiente (aprox. 60 minutos), o anel (cilindro) de revestimento pode apresentar trincas e rachaduras. Estas rachaduras, desenvolvidas (ao redor da haste de êmbolo AlOx) durante o esfriamento, são causadas pelos diferentes CETs dos diversos materiais (haste de êmbolo AlOx, revestimento e materiais de injeção). Estas trincas não comprometem o resultado do ciclo de injeção. Desincluir da seguinte forma:

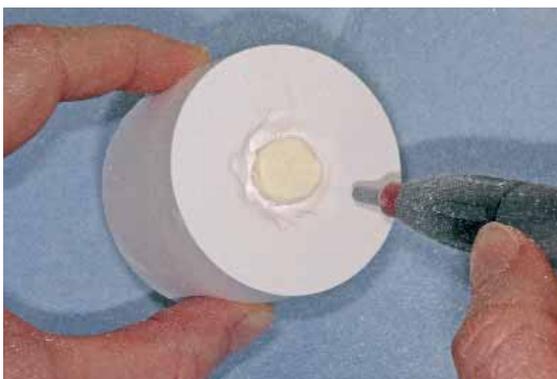
- Marcar o comprimento da haste de êmbolo AlOx no cilindro de revestimento frio.
- Com um disco, aprofundar esta marca no cilindro de revestimento. Esta pré-determinada zona de ruptura possibilita a separação segura entre a haste de êmbolo AlOx e a cerâmica injetada.
- Com uma faca de gesso, quebrar o cilindro de revestimento, através da zona de ruptura pré-determinada.
- A remoção mais grosseira do revestimento é efetuada por jateamento, usando pérolas de vidro para polimento, com 4 bar (60 psi) de pressão.
- Para a remoção final do revestimento, empregar somente 2 bar (30 psi) de pressão.
- Não usar  $Al_2O_3$  para eliminar o revestimento.
- Para desincluir o objeto, jatear na direção indicada no diagrama abaixo e observar a apropriada distância para não danificar as margens do objeto.
- Qualquer resíduo sobre a haste de êmbolo Alox deve ser removido com  $Al_2O_3$  (tipo 100 microns).



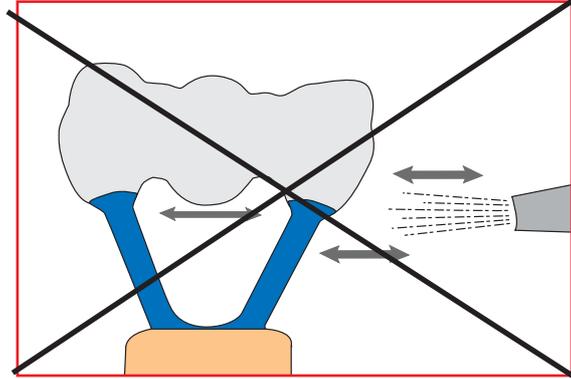
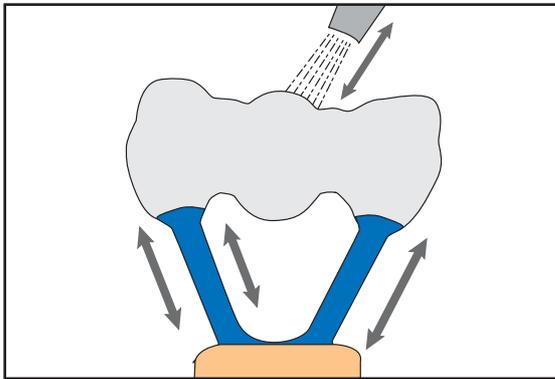
Marcar o comprimento da haste de êmbolo Alox.



Separar o anel de revestimento com um disco e quebrar através da zona de ruptura pré-determinada.



A remoção mais grosseira do revestimento é feita por jateamento, com pérolas de vidro para polimento e com 4 bar (60 psi) de pressão, até que os objetos possam ser visíveis.



A remoção final do revestimento é realizada com pérolas de vidro para polimento e com 2 bar (30 psi) de pressão.



Objetos IPS e.max Press já desincluídos, exibindo leve camada de reação.

## Removendo a camada de reação

Após a eliminação do revestimento, a camada de reação, que é formada durante o procedimento de injeção, deve ser removida, usando IPS e.max Press Invex Liquid, seguido de jateamento. Os procedimentos devem ser conduzidos da seguinte maneira:

- Vazar o Invex Liquid em um recipiente plástico.
- Imergir os objetos injetados no Invex Liquid e limpar no ultra-som durante 10 minutos, no mínimo, até 30 minutos, no máximo. Manter os objetos totalmente cobertos com o Invex Liquid.
- A seguir, lavar os objetos sob água corrente e secar com jato de ar.
- De modo cuidadoso, remover a branca camada de reação, usando  $Al_2O_3$  (tipo 100) com 1–2 bar (15–30 psi) de pressão.
- Checar se a camada de reação foi totalmente removida, no lado da cavidade e do outro lado do objeto (repetir o procedimento, se necessário).
- Se a camada de reação não for totalmente removida, pode haver a formação bolhas, que, posteriormente, podem promover problemas de união e linhas de fratura na cerâmica estratificada.
- Substituir o líquido Invex após 20 utilizações ou após a sedimentação do líquido.



Remover a camada de reação, formada sobre os objetos injetados, usando o Invex Liquid em banho de ultra-som.



Remover completamente a camada de reação das superfícies de contacto, usando  $Al_2O_3$  (tipo 100) com 1-2 bar (15-30 psi) de pressão.

### Advertências

- O líquido Invex contém < 1 % de ácido fluorídrico.
- Ele é nocivo quando inalado, engolido e quando entra em contato com a pele. Além disto, é corrosivo.
- Manter o recipiente bem fechado e armazenado em local bem ventilado (cabine para ácidos).
- Se o material entrar em contato com os olhos, imediatamente lavar com abundante quantidade de água e procurar o médico.
- Se o material entrar em contato com a pele, imediatamente lavar com sabão e grande quantidade de água.
- Usar roupa protetora, luvas e óculos, enquanto estiver trabalhando com o material.
- Em caso de acidente ou desconforto físico, procure um médico imediatamente (se possível, levar o rótulo do Invex).



### Descarte:

- Neutralizar o Invex Liquid.
- Neutralizar a solução, com óxido de cálcio ou com soda e deixar reagir durante 5 minutos.
- Após o tempo de reação, vaziar a solução neutralizada na pia e escoar com água corrente.



## Acabamento

É de importância crítica o uso dos corretos instrumentos de desgaste para o ajuste e acabamento de cerâmicas vítreas. Quando instrumentos inadequados forem utilizados, podem ocorrer o superaquecimento localizado e o lascamento das margens (favor consultar as respectivas recomendações da Ivoclar Vivadent).

Os seguintes procedimentos são indicados para efetuar o acabamento das restaurações IPS e.max Press:

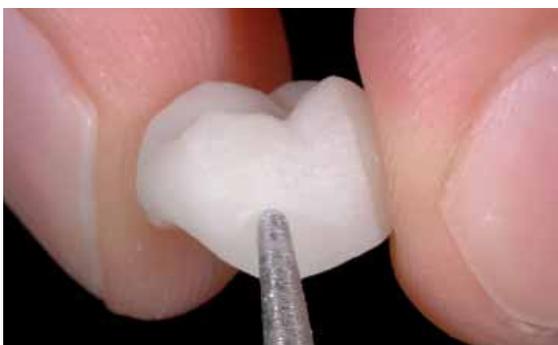
- Mesmo que o ajuste por desgaste da injetada restauração de IPS e.max Press seja possível, ele deve ser limitado ao mínimo.
- Umedecer a área a ser desgastada e usar um disco fino de diamante para cortar os sprues.
- Evitar o superaquecimento do material cerâmico. Baixa velocidade e leve pressão são recomendadas. Respeitar as instruções do fabricante.
- Alisar os pontos de fixação dos sprues.
- Remover o espaçador antes de posicionar o objeto no troquel. Colocar a estrutura no troquel e ajustar de modo cuidadoso.
- Nunca "pós-separar" a estrutura da ponte com discos, porque isto pode resultar em indesejáveis e predeterminados pontos de fratura, que, posteriormente, poderão comprometer a estabilidade da restauração de cerâmica pura.
- Após o acabamento, checar se a espessura mínima exigida foi mantida.
- Jatear a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> e 1 bar (15 psi) de pressão e limpar sob água corrente ou jato de vapor, antes de aplicar o material de estratificação.
- Algumas máquinas de jateamento podem exigir diferentes ajustes de pressão para efetuar este procedimento.



Cortar os sprues, usando discos finos de diamante.



Após os ajustes, pode ser conseguida uma excelente adaptação. A ceroplastia anatômica e funcional foi, de modo perfeito, reproduzida em cerâmica



Aplicar uma textura de superfície com adequados instrumentos de desgaste.

## Opcional

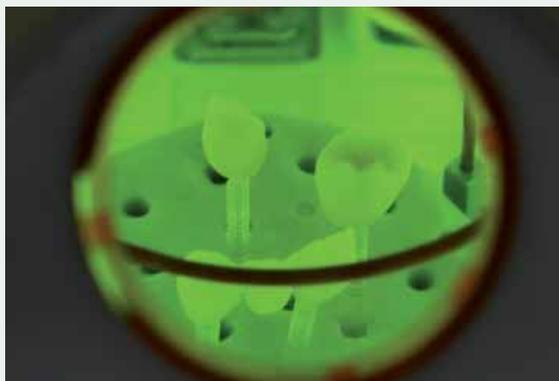
### Fabricação do troquel, com IPS Natural Die Material

O fotopolimerizável IPS Natural Die Material simula a cor do dente preparado. Um troquel de controle pode ser feito usando a informação da cor que foi providenciada pelo dentista (determinação da cor). Este troquel de controle representa ótima base para possibilitar que a restauração possa reproduzir a cor natural da determinada situação oral.

- Cobrir os aspectos internos da restauração de cerâmica com IPS Natural Die Material Separator, para isolar a coroa. Deixar o Separator reagir durante um curto espaço de tempo.
- Aplicar o IPS Natural Die Material nas superfícies internas da restauração, utilizando o IPS Condenser (condensador), e adaptar até que toda a parte interna da restauração seja coberta e preenchida.
- Terminado o preenchimento da cavidade da restauração, inserir o IPS Die Holder (cabo de troquel) no material e adaptar o excesso de material em torno do cabo. Comprovar a perfeita adaptação do Die Material nas margens da restauração. As soluções de continuidade ou fendas não podem estar presentes.
- Polimerizar o IPS Natural Die Material com uma luz de polimerização comercial, p.ex., Lumamat 100, durante 60 segundos.
- Após a polimerização, o troquel poderá ser alisado ou acabado, se for necessário.



Cobrir os aspectos internos da restauração de cerâmica com IPS Natural Die Material Separator e deixar o Separator reagir durante um curto espaço de tempo.



Terminado o preenchimento da cavidade da restauração, inserir o IPS Die Holder no material e adaptar o excesso de material em torno do cabo. A seguir, polimerizar com uma luz de polimerização comercial.

## Queima de caracterização e pigmentação

Os parágrafos seguintes explicam os mais importantes passos da caracterização e pigmentação. As informações detalhadas sobre a cerâmica de nano-fluorapatita e de seu processamento estão nas Instruções de Uso da IPS e.max Ceram. Antes da queima de caracterização e pigmentação, a restauração deve estar livre de sujeira e graxa. Evitar qualquer tipo de contaminação, após a limpeza.

Os seguintes procedimentos de trabalho devem ser observados:

- Para melhor umectação dos pigmentos, pequena quantidade de IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquid deve ser esfregada ligeiramente na superfície.
- Misturar pastas e pó até a desejada consistência, usando IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids "allround" ou "longlife".
- Cores mais intensivas são obtidas às custas de repetidas pigmentações, e não pelo emprego de camadas grossas.
- Para imitar a área incisal e a translucidez no terço incisal, IPS e.max Ceram Shade Incisal deve ser usado.
- As cúspides e fissuras podem ser individualizadas, usando Essence.
- Utilizando os parâmetros de queima indicados, conduzir a queima de caracterização e pigmentação.



Aplicar IPS e.max Shade Incisal para imitar a área incisal.



Acentuar a cromatização na superfície lingual.

### Parâmetros de queima para queima de caracterização e pigmentação.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquiagem</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de caracterização e pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

Os ciclos adicionais de queimas de caracterização e pigmentação devem ser conduzidos com os mesmos parâmetros.



Restauração IPS e.max Press, totalmente anômica, após queima de caracterização e pigmentação

## Queima de glazeamento

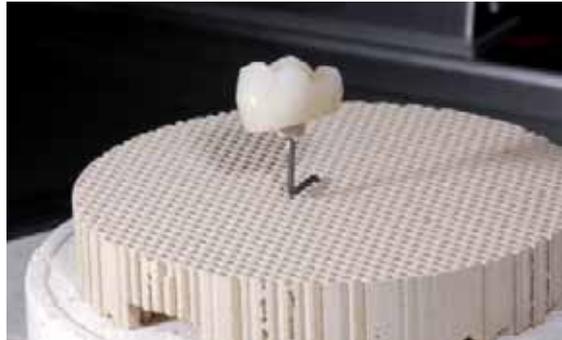
A queima de glazeamento é conduzida usando pó ou pasta de glazeamento.

Os seguintes procedimentos são recomendados:

- Misturar o material de glazeamento até atingir a desejada consistência, usando IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids "allround" ou "longlife".
- Aplicar uma camada uniforme do material de glazeamento em todas as superfícies da restauração.
- Se for desejada uma alta fluorescência nas áreas cervicais, o "Fluorescent Glaze" (pasta ou pó) pode ser aplicado nestas áreas.
- Utilizando os parâmetros de queima indicados, conduzir a queima de glazeamento.



Aplicar uma camada uniforme do material de glazeamento em todas as superfícies.

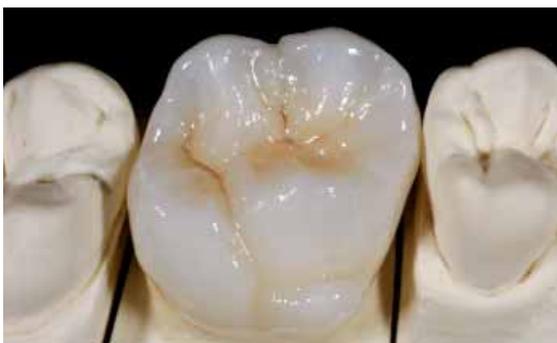


Conduzir a queima de glazeamento sobre uma bandeja alveolada de queima, com os indicados parâmetros.

### Parâmetros de queima para queima de glazeamento.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquiagem</i>	B	S	t <sup>↗</sup>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de glazeamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

**Se o brilho for insatisfatório após a primeira queima de glazeamento, posteriores procedimentos de queima de glazeamento poderão ser conduzidos com os mesmos parâmetros de queima.**



Restauração terminada, após queima de glazeamento.



Excelente equiparação de cor.

## Optional

### Técnica 2-em-1

Primeiro, é aplicada a pasta de glazeamento, seguida pelos pigmentos, que são incorporados sobre a camada de glaze ainda não queimada.

#### Passo 1 - Aplicação do material de glazeamento:

- Expulsar a pasta IPS e.max Ceram Glaze da seringa e para obter a desejada consistência do material, usar IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid.
- Aplicar o material de glazeamento em todas as superfícies externas da restauração.
- O material de glazeamento não deve entrar em contacto com as superfícies internas da restauração.
- Camadas muito finas do material de glazeamento podem promover um brilho não satisfatório.
- Evitar o acúmulo e camadas muito finas do material de glazeamento.

#### Passo 2 - Aplicação de Essences /Shades:

- Misturar IPS e.max Essences com IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid.
- Expulsar IPS e.max Ceram Shades da seringa e obter a desejada consistência do material, usando IPS e.max Ceram Glaze and Stain Liquid.
- Aplicar a mistura dos materiais Shade e Essence, de modo direto, sobre a camada ainda não queimada do material de glazeamento.
- Intensificar a respectiva cor de dentina nas áreas oclusal e cervical, usando IPS e.max Ceram Shades.
- Para imitar a área incisal e a translucidez do terço incisal, utilizar IPS e.max Ceram Shade Incisal.

Em seguida, a queima de pigmentação e glazeamento é conduzida em um compatível forno cerâmico (p.ex., Programat® P500). Os seguintes pontos devem ser observados durante a colocação da restauração no forno e para a fixação dos parâmetros de queima:

- Colocar as restaurações sobre a bandeja de queima alveolada.
- Como alternativa as restaurações podem ser suportadas com uma manta de queima. Neste caso, devido à sua baixa posição na câmara de queima, as restaurações ficam sujeitas a menor aquecimento. Com o intuito de conseguir um brilho natural, é recomendado aumentar o tempo de manutenção de dois minutos.



Aplicar uma camada uniforme do material de glazeamento em todas as superfícies externas da restauração. Aplicar a mistura dos materiais Shade e Essence diretamente sobre a camada ainda não queimada do material de glazeamento.



Restauração terminada, após a combinada queima de pigmentação e glazeamento.

#### Parâmetros de queima para queima de glazeamento.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica de maquiagem	B	S	t <sup>↗</sup>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de glazeamento	403°C 757°F	6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F

# IPS e.max<sup>®</sup> Press LT – FACETAS FINAS

IPS e.max Press LT pode ser usado para a fabricação de facetas finas. Para este propósito, um preparo mínimo é suficiente. Se já existe espaço suficiente, p.ex., nos casos de retrusão de um dente, nenhum preparo é necessário.

As seguintes espessuras mínimas devem ser respeitadas para a fabricação de facetas finas:

- vestibular: 0,3 mm.
- incisal: 0,4 mm.

**Por favor, observar os seguintes procedimentos para a fabricação de facetas finas:**

- Aplicar o espaçador ao preparo ou dente a ser tratado, de acordo com as normas para a confecção de facetas (ver página 24).
- Para facetas finas que não requerem preparo, localizar as margens da restauração na área proximal e ao longo da margem gengival.
- Observar a espessura mínima para a faceta.
- Colocar sprue, incluir, injetar, desincluir e remover a camada de reação de acordo com o estipulado nas páginas 25–34.
- É possível a aplicação de IPS e.max Ceram Incisal ou Transpa.
- Conduzir a queima de Caracterização e Pigmentação com IPS e.max Ceram (ver páginas 37–38).
- Facetas finas devem ser adesivamente cimentadas.



## Parâmetros de queima para IPS e.max Press LT – Facetas Finas.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica de maquiagem</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de Caracterização e Pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Queima de glazeamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On, após queima de glazeamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

# IPS e.max<sup>®</sup> Press LT – TÉCNICA "CUT-BACK"

## Espessura do preparo e da estratificação

Para a individualização das restaurações na área incisal, de tal modo que elas possam ser perfeitamente equiparadas com seus modelos naturais, as restaurações de IPS e.max Press devem ser estratificadas, de um modo adicional, com materiais de estratificação IPS e.max Ceram. Assim, em primeiro lugar, a restauração é configurada em sua forma final. Em seguida e antes da inclusão, o terço incisal da restauração sofre uma redução. Deste modo, a técnica "cut-back" é um método muito eficiente para a fabricação de restaurações altamente estéticas.

As seguintes espessuras de preparo e de estratificação devem ser observadas:

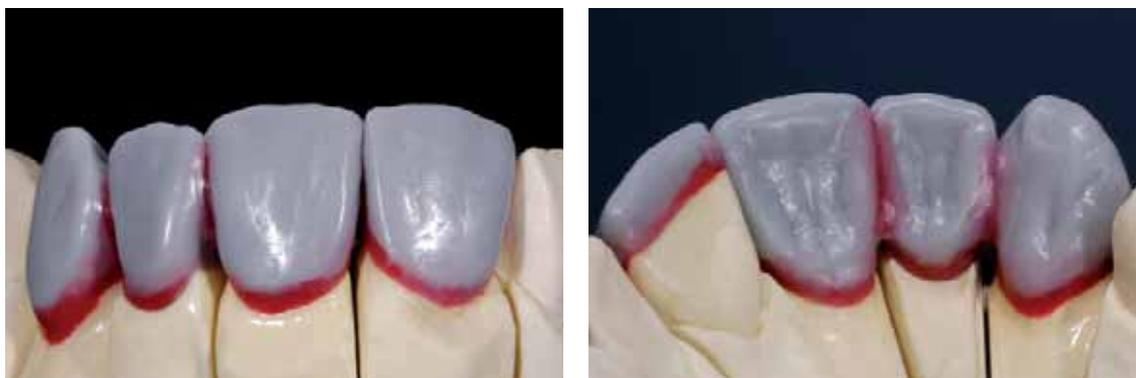


## Preparo do modelo e do troquel

Para preparo do modelo e do troquel, por favor, ver notas na página 24.

## Delineando

Modelar anatômica e funcionalmente o padrão de cera para facetas. Usar ceras odontológicas que possam ser eliminadas no forno de preaquecimento, sem deixar resíduos. Assegurar espessura mínima do preparo. Para melhor distinção, uma cera básica de cor diferente pode ser usada.



Ceroplastia totalmente anatômica. Para melhor distinção, uma cera básica de cor diferente é recomendada.

## "Cut-back"

Quando IPS e.max Press for usado, reduzir a ceroplastia para ser possível um acabamento mínimo, após a injeção. Fabricar uma chave de silicone sobre a ceroplastia anatômica para preparar as restaurações para o "cut-back" (redução). A chave de silicone ajuda a checagem do "cut-back" e pode ser usada durante a estratificação com o IPS e.max Ceram.

Por favor, observar os seguintes pontos para o "cut-back" da ceroplastia:

- Reduzir ("cut-back") a ceroplastia no terço incisal.
- Evitar a confecção de "mamelons" com extrema morfologia.
- Checar o "cut-back" por meio da chave de silicone.
- Observar as espessuras mínimas das paredes.



Fabricar uma chave de silicone sobre a ceroplastia totalmente anatômica.



Reduzir ("cut-back") a ceroplastia no terço incisal.



Evitar a confecção de mamelons com extrema morfologia.



A redução das superfícies linguais e palatais não é necessária.



Ceroplastia terminada e posicionada no sistema de anel de inclusão IPS e.max de 200 g.



Para detalhes sobre revestimentos, colocação dos sprues, preaquecimento, inclusão, injeção, desinclusão, remoção da camada de reação e separação da restauração, por favor, consultar páginas 25 a 34.

## Acabamento

É de importância crítica o uso dos corretos instrumentos de desgaste para o ajuste e acabamento de cerâmicas vítreas. Quando instrumentos inadequados forem utilizados, podem ocorrer o superaquecimento localizado e o lascamento das margens (favor consultar as respectivas recomendações da Ivoclar Vivadent).



Os seguintes procedimentos são indicados para efetuar o acabamento das restaurações IPS e.max Press:

- O ajuste por desgaste deve ser limitado ao mínimo.
- Umedecer a área a ser desgastada e usar um disco fino de diamante para cortar os sprues.
- Evitar o superaquecimento do material cerâmico. Baixa velocidade e leve pressão são recomendadas. Respeitar as instruções do fabricante.
- Alisar os pontos de fixação dos sprues.
- Remover o espaçador antes de posicionar o objeto no troquel. Colocar a estrutura no troquel e ajustar de modo cuidadoso.
- Nunca "pós-separar" a estrutura da ponte com discos, porque isto pode resultar em indesejáveis e predeterminados pontos de fratura, que, posteriormente, poderão comprometer a estabilidade da restauração de cerâmica pura.
- Criar as estruturas finais do "cut-back" e dos mamelones.
- Após o acabamento, checar se a espessura mínima exigida foi mantida.
- Jatear a estrutura com  $Al_2O_3$  e 1 bar (15 psi) de pressão e limpar sob água corrente ou jato de vapor, antes de aplicar o material de estratificação.
- Algumas máquinas de jateamento podem exigir diferentes ajustes de pressão para efetuar este procedimento.



Restaurações reduzidas posicionadas no modelo de gesso.



Alisar os pontos de fixação dos sprues, com baixa velocidade e leve pressão, e efetuar o acabamento das superfícies.



Checar o "cut-back" (redução) por meio da chave de silicone. Observar as espessuras mínimas das paredes. Limitar o "cut-back" ao terço incisal.



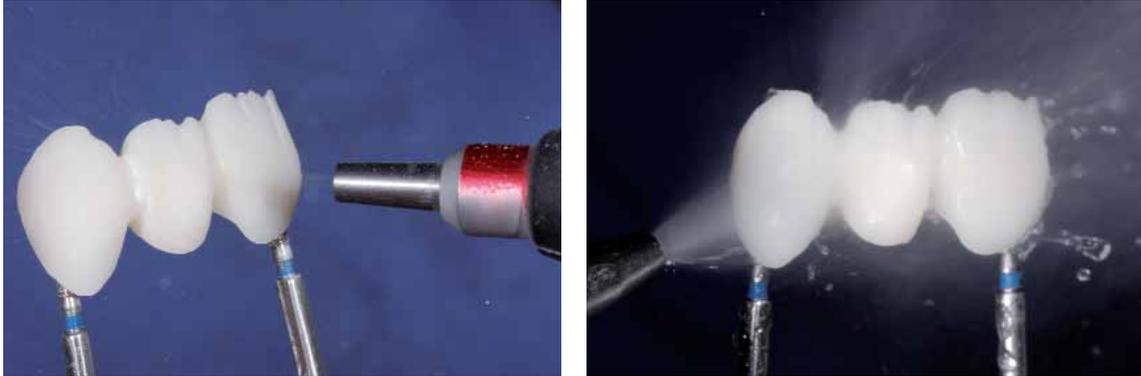
Evitar a confecção de mamelons com extrema morfologia.



Restaurações IPS e.max Press injetadas, com "cut-bak", após o acabamento.

## Preparo para estratificação

- Antes da estratificação, jatear as superfícies externas da com  $Al_2O_3$  (Type 100) e com pressão de 1 bar (15 psi). Algumas máquinas de jateamento podem exigir diferentes ajustes de pressão para efetuar este procedimento.
- Antes de efetuar a queima de "wash", limpar totalmente a restauração com jato de vapor ou sob água corrente.



Jatear a restauração com  $Al_2O_3$  (Type 100) e pressão de 1 bar (15 psi). Antes da queima de "wash", limpar totalmente a restauração com jato de vapor e secar

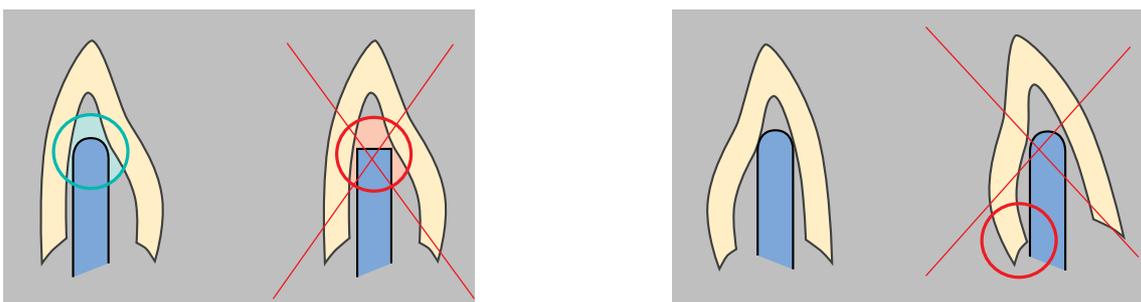
## Estratificação com IPS e.max Ceram

Os parágrafos seguintes explicam os mais importantes passos da estratificação. Informações mais detalhadas sobre esta cerâmica de nano-fluorapatita e seu processamento estão nas Instruções de Uso do IPS e.max Ceram.



## Pinos e bandejas de queima

Usar uma bandeja de queima alveolada e os respectivos pinos de suporte para queimar as restaurações (não utilizar IPS e.max CAD Crystallization Tray ou IPS e.max CAD Crystallization Pins). Arredondar as pontas dos pinos de suporte para evitar a aderência entre pinos e objetos. Outro método para reduzir este risco é cobrir os pinos com folha de platina ou com uma pequena quantidade de IPS Object Fix Putty/ Flow. De modo regular, limpar os pinos. Não usar pinos contaminados.



### Queima de "Wash" (queima de "foundation")

Antes da queima de "wash" ("foundation"), a estrutura deve estar livre de sujeira e de graxa. Após a limpeza, deverá ser evitada qualquer tipo de contaminação. A queima de "wash" é conduzida com os materiais Transpa Incisal, Impulse ou Shades e Essence (ZirLiner não pode ser utilizado, porque com sua temperatura de queima de 960°C/1760°F, somente pode ser trabalhado sobre óxido de zircônio). Com o intuito de, já neste estágio, obter brilho nas superfícies não estratificadas, é recomendado aplicar material de glaze (pasta ou pó) a estas áreas e conduzir a queima de "wash". Não misturar materiais em forma de pó com materiais em forma de pasta.

#### Variante A: Pó

Quando o espaço for ideal, conduzir a queima de "wash" com os requeridos materiais IPS e.max Ceram Transpa Incisal e/ou Impulse. Usar os dois IPS e.max Ceram Build-Up Liquids ("allround" e "soft") para misturar os materiais. Se uma consistência mais plástica for desejada, podem ser usados os IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids ("all-round" e "longlife"). Aplicar o "wash" em fina camada por todas as áreas reduzidas.



Aplicar o "wash", usando materiais Transpa Incisal ou Impulse ...

#### Variante B: Pasta

Quando o espaço for limitado ou para aumentar o chroma em profundidade, a queima de "wash" deve ser realizada com IPS e.max Ceram Shades e Essence. Misturar o pó ou a pasta com os IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids ("allround" e "longlife") até a desejada consistência. Aplicar o "wash", em fina camada, por todas as áreas que foram reduzidas.



Aplicar o "wash", usando materiais Shades e Essence ...



... e queimar, utilizando os estipulados parâmetros de queima.



... e queimar, usando os estipulados parâmetros de queima.

**Os materiais de estratificação não devem ser aplicados sobre camadas de "wash" (pós ou pastas) ainda não queimadas, porque isto resultará na delaminação da cerâmica estratificada. O "wash" ("foundation") deve ser queimado, antes do início do atual procedimento de estratificação.**

#### Parâmetros de queima para queima de "Wash" (queima de "foundation").

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica "cut-back"	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de "Wash" ("foundation")	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F



### Queima de Incisal

Os materiais de estratificação IPS e.max Ceram (Transpa, Transpa Incisal, Impulse) são usados para completar a forma anatômica e conseguir o aspecto individual das restaurações. Estes materiais devem ser misturados com os IPS e.max Ceram Build-Up Liquids ("all-round" e "soft"). Quando for necessário, uma segunda queima de incisal pode ser realizada com o mesmo programa de queima.



Aplicação dos materiais Impulse, p.ex., Opal Effect 1.



Completar a restauração, p.ex., com materiais Incisal e Opal Effect 3.



Colocar a restauração na bandeja de queima e queimar de acordo com os parâmetros para queima de Incisal.



Restaurações, após queima de Incisal.

### Parâmetros de queima para Queima de Incisal

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica "cut-back"	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

### Preparo para queima de pigmentação e glazeamento

Antes da queima de pigmentação e glazeamento, a restauração deve ser acabada da seguinte forma:

- Efetuar o acabamento da restauração, utilizando pontas de diamante, para obter estrutura de superfície e forma naturais.
- As áreas que devem exibir alto brilho, depois da queima de glazeamento, devem ser alisadas e pré-polidas, usando discos de silicone.
- Se pó de prata e/ou de ouro foi usado para visualizar a textura da superfície, a restauração deve ser completamente limpa com vapor. Remover todo o pó de ouro ou prata para evitar qualquer descoloração.



Efetuar o acabamento da restauração, utilizando pontas de diamante, para obter estrutura de superfície e forma naturais.

### Queima de Pigmentação e Glazeamento

A queima de pigmentação é conduzida com IPS e.max Ceram Essence e Shades, enquanto que a queima de glazeamento é feita com IPS e.max Ceram Glaze em forma de pó ou de pasta. Dependendo da situação, as queimas podem ser efetuadas junto ou separadamente. Os parâmetros de queima são idênticos. Com o objetivo de obter um brilho uniforme durante a queima de glazeamento das restaurações IPS e.max Ceram, que foram reduzidas ("cut-back") e estratificadas, dois procedimentos diferentes são possíveis:

#### Variant A

(aparência de alto brilho)

- Pré-polir as áreas não estratificadas (IPSe.max Press LT), usando discos de borracha.
- Esfregar a superfície com cerâmica úmida, com o objetivo de aumentar as propriedades de umectação da superfície.
- Aplicar IPS e.max Ceram Glaze em toda a restauração.



Aplicar IPS e.max Ceram Glaze em toda a restauração.

#### Variant B

(aparência natural)

- Pré-polir as áreas não estratificadas (IPSe.max Press LT), usando discos de borracha.
- Esfregar a superfície com cerâmica úmida, com o objetivo de aumentar as propriedades de umectação da superfície.
- Aplicar Self-Glaze nas áreas estratificadas
- Aplicar IPS e.max Ceram Glaze somente nas áreas não estratificadas (IPS e.max Press LT).



Aplicar IPS e.max Ceram Glaze somente nas áreas não estratificadas.

Parâmetros de queima para Queimas de Stain e Glaze.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT <i>Técnica "cut-back"</i>	B	S	t↗	T	H	V1	V2
Queima de Stain (pigmentação)	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Queima de Glaze (glazamento)	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F



Restauração IPS e.max Press LT, com "cut-back", injetada e estratificada com IPS e.max Ceram.

# IPS e.max® Press MO – TÉCNICA DE ESTRATIFICAÇÃO

## Preparo do modelo e do troquel

Para notas sobre preparo de modelo e troquel, por favor ver página 24.

## Delineando

O delineamento pode variar conforme o espaço disponível. Entretanto, é necessário providenciar forma e suporte de cúspide para conseguir espessura uniforme para a cerâmica de estratificação.



Sempre providenciar design de forma e para suporte de cúspide e observar a espessura mínima.

### Variante A: Espaço ideal

Se suficiente espaço está disponível, a ceroplastia deve ser reduzida nas áreas vestibular e lingual. Em outras palavras, a parte da restauração que será construída usando material de estratificação, depois da injeção, deve ser reduzida de acordo com as imagens abaixo. A relação entre a espessura da estrutura (mín. 0,8 mm) e o material de estratificação deve ser observada.



Reduzir o contorno nas áreas vestibulares ...



e nas áreas linguais.

### Variante B: Espaço limitado

Se o espaço for limitado, a ceroplastia deve ser reduzida somente nas áreas lingual e incisal. A área lingual pode ser injetada com design totalmente anatômico. Em outras palavras, a parte da restauração que será construída usando material de estratificação, depois da injeção, deve ser reduzida conforme as imagens abaixo. A relação entre a espessura da estrutura (mín. 0,8 mm) e o material de estratificação deve ser observada.



Reduzir o contorno somente nas áreas vestibulares e incisais



Não reduzir e conservar o contorno totalmente anatômico das áreas linguais

Para detalhes sobre revestimentos, colocação dos sprues, preaquecimento, inclusão, injeção, desinclusão, remoção da camada de reação e separação da restauração, por favor, consultar páginas 25 a 34.

## Acabamento

É de importância crítica o uso dos corretos instrumentos de desgaste para o ajuste e acabamento de cerâmicas vítreas. Quando instrumentos inadequados forem utilizados, podem ocorrer o superaquecimento localizado e o lascamento das margens (favor consultar as respectivas recomendações da Ivoclar Vivadent).

Os seguintes procedimentos são indicados para efetuar o acabamento das restaurações IPS e.max Press:

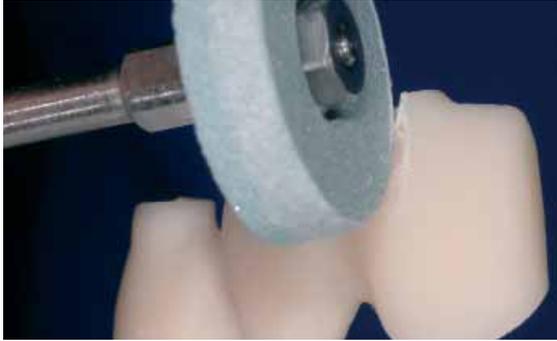
- O ajuste por desgaste deve ser limitado ao mínimo.
- Umedecer a área a ser desgastada e usar um disco fino de diamante para cortar os sprues.
- Evitar o superaquecimento do material cerâmico. Baixa velocidade e leve pressão são recomendadas. Respeitar as instruções do fabricante.
- Alisar os pontos de fixação dos sprues.
- Remover o espaçador antes de posicionar o objeto no troquel. Colocar a estrutura no troquel e ajustar de modo cuidadoso.
- Nunca "pós-separar" a estrutura da ponte com discos, porque isto pode resultar em indesejáveis e predeterminados pontos de fratura, que, posteriormente, poderão comprometer a estabilidade da restauração de cerâmica pura.
- Após o acabamento, checar se a espessura mínima exigida foi mantida.
- Jatear a estrutura com  $Al_2O_3$  e 1 bar (15 psi) de pressão e limpar sob água corrente ou jato de vapor, antes de aplicar o material de estratificação.
- Algumas máquinas de jateamento podem exigir diferentes ajustes de pressão para efetuar este procedimento.



Cortar os sprues, usando um disco fino de diamante, e posicionar a estrutura no troquel.



Após os ajustes, pode ser conseguida excelente justeza de adaptação.



Efetuar o acabamento das superfícies e alisar os pontos de fixação dos sprues, usando baixa velocidade e leve pressão.

## Optional

### Fabricação do troquel com IPS Natural Die Material

O fotopolimerizável IPS Natural Die Material simula a cor do dente preparado. Um troquel de controle pode ser feito com a cor providenciada pelo dentista (determinação da cor). Este troquel de controle representa uma ótima base para a natural reprodução da cor de cada situação bucal.

– Para maiores detalhes de fabricação, ver página 36.



Um troquel, feito com IPS Natural Die Material, é uma ótima base para a confecção de naturais restaurações de cerâmica pura.

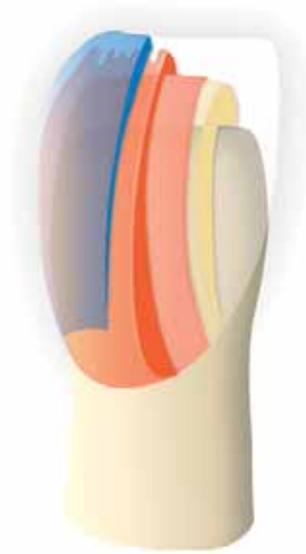
## Preparo para estratificação



Jatear a restauração com  $Al_2O_3$  e pressão de 1 bar (15 psi). A seguir, limpar sob água corrente ou com jato de vapor, antes da aplicação do material de estratificação.

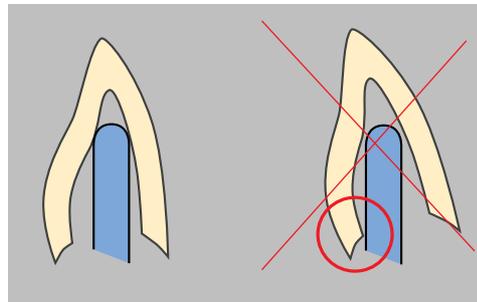
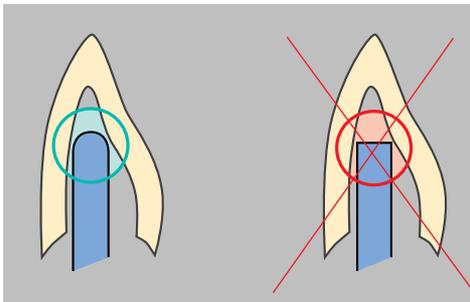
## Estratificação com IPS e.max Ceram

Os parágrafos seguintes explicam os mais importantes passos da estratificação. Informações mais detalhadas sobre esta cerâmica de nano-fluorapatita e seu processamento estão nas Instruções de Uso do IPS e.max Ceram.



## Pinos e bandejas de queima

Usar uma bandeja de queima alveolada e os respectivos pinos de suporte para queimar as restaurações (não utilizar IPS e.max CAD Crystallization Tray ou IPS e.max CAD Crystallization Pins). Arredondar as pontas dos pinos de suporte para evitar a aderência entre pinos e objetos. Outro método para reduzir este risco é cobrir os pinos com folha de platina ou com uma pequena quantidade de IPS Object Fix Putty ou Flow. Limpar os pinos de modo regular. Não usar pinos contaminados.



### Queima de "Wash" (queima de "foundation")

Antes da queima de "wash" ("foundation"), a estrutura deve estar livre de sujeira e de graxa. Após a limpeza, deverá ser evitada qualquer tipo de contaminação. A queima de "wash" é conduzida com os materiais Deep Dentin, Dentin, Shades e Essence (ZirLiner não pode ser utilizado, porque com sua temperatura de queima de 960°C/1760°F, somente pode ser trabalhado sobre óxido de zircônio).

#### Variante A: Pó

Quando o espaço for ideal, conduzir a queima de "wash" com os requeridos materiais Dentin ou Deep Dentin. Usar os IPS e.max Ceram Build-Up Liquids ("allround" e "soft") para misturar os materiais. Se uma consistência mais plástica for desejada, podem ser usados os IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids ("allround" e "longlife"). Aplicar uma fina camada do "wash" em toda a estrutura.



Aplicar o "wash", usando materiais Dentin ou Deep Dentin ...



... e queimar, empregando os estipulados parâmetros de queima.

#### Variante B: Pasta

Quando o espaço for limitado ou para aumentar o chroma em profundidade, a queima de "wash" deve ser realizada com IPS e.max Ceram Shades e Essence. Misturar o pó ou a pasta com os IPS e.max Ceram Glaze e Stain Liquids ("allround" e "longlife") até a desejada consistência. Aplicar uma fina camada do "wash" em toda a estrutura.



Aplicar o "wash", usando materiais Shades e Essence ...



... e queimar, empregando os estipulados parâmetros de queima.

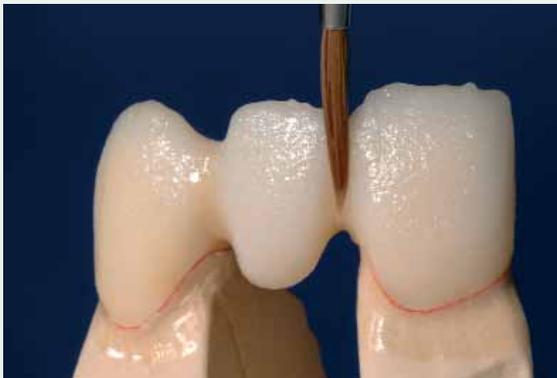
### Parâmetros de queima para queima de "Wash" (queima de "foundation").

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de "Wash" ("foundation")	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

## Optional

### Caracterização da queima de "Wash" (queima de "foundation")

As áreas de intensa caracterização podem ser projetadas com IPS e.max Ceram Essence. Estes materiais são ideais para a aplicação de caracterizações individuais. Quando o espaço for limitado, as áreas totalmente anatômicas da estrutura podem receber uma configuração natural no início do procedimento de estratificação. Estas áreas podem ser recobertas com um glazeamento fluorescente (pó ou pasta).



Aplicação de caracterizações individualizadas, usando Essence ....



.... e queimando em uma separada queima de caracterização.

### Parâmetros de queima para Caracterização da Queima de "Wash" (queima de "foundation").

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de "Wash" ("foundation")	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

Os materiais de estratificação não devem ser aplicados sobre camadas de "wash" (pós ou pastas) ainda não queimadas, porque isto resultará na delaminação da cerâmica estratificada. O "wash" ("foundation") deve ser queimado, antes do início do atual procedimento de estratificação.

### 1ª. Queima de Dentina e Incisal

Confeccionar a estratificação de acordo com o diagrama de estratificação. Para conseguir a desejada consistência do material cerâmico, podem ser usados os IPS e.max Ceram Build-Up Liquids "allround" e "soft". Se outra consistência for necessária, os líquidos poderão ser misturados entre si, em qualquer proporção de mistura.



Construir a forma do dente, usando materiais Dentin.



Reduzir e construir a área incisal com materiais Incisal.



Configurar o terço incisal com materiais Impulse.



Completar a estratificação com materiais Incisal e Transparent.



Separar completamente as áreas interdentais.



Queimar usando os indicados parâmetros para a 1ª. queima de Dentina e Incisal.

### Parâmetros de queima para 1ª. Queima de Dentina e Incisal.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1ª. Queima de Dentina e Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

## 2ª. Queima de Dentina e Incisal (queima de correção)

Completar as áreas faltantes e compensar a contração.



Compensar a contração, usando materiais Dentin, Transpa e Incisal.



Queimar com os parâmetros de queima indicados para a 2ª. Queima de Dentina e Incisal.

### Parâmetros de queima para 2ª. Queima de Dentina e Incisal.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
2ª. Queima de Dentina e Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F

## Queima de Stain e Glaze

A queima de pigmentação (Stain) é conduzida com Essence e Shades, enquanto que a queima de glazeamento (Glaze) é feita com glaze em pó ou em pasta. Dependendo da situação, as queimas podem ser efetuadas junto ou separadamente. Os parâmetros de queima são idênticos.



Restauração IPS e.max Press estratificada e terminada.

### Parâmetros de queima para Queimas de Stain e Glaze.

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de Stain (pigmentação)	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Queima de Glaze (glazeamento)	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F

# IPS e.max® Press – INJETANDO SOBRE ESTRUTURAS GALVANIZADAS

## Procedimentos passo a passo

A técnica de sobre-injeção do IPS e.max Press representa um método eficiente e econômico para a fabricação de restaurações suportadas por metal.



Proceder da seguinte maneira:

- Fabricar uma estrutura galvanizada conforme as instruções do fabricante do respectivo sistema de galvanoplastia.
- Colocar a estrutura galvanizada no troquel e preparar para a queima.
- Condicionar a estrutura galvanizada de acordo com as instruções do fabricante.
- A seguir, expulsar da seringa a quantidade desejada do IPS e.max Press Opaquer e misturar totalmente. Depois disto, aplicar a primeira e fina camada de opaco ("wash") na estrutura galvanizada e queimar.

### Parâmetros de queima para 1ª. Queima de Press Opaquer

IPS e.max Press Opaquer sobre estruturas galvanizadas	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1ª. Queima de Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	940°C 1724°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	939°C 1722°F

- Após a queima de "wash", aplicar a segunda camada de Opaquer, de tal modo que a estrutura galvanizada seja totalmente recoberta com opaco. Ou seja, aplicar tanto quanto necessário, mas na menor quantidade possível.

### Parâmetros de queima para 2ª. Queima de Press Opaquer

IPS e.max Press Opaquer sobre estruturas galvanizadas	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
2ª. Queima de Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	930°C 1706°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	929°C 1704°F

- O opaco queimado deve exibir brilho semelhante ao tapete de seda (brilho da casca do ovo).
- Em seguida, elaborar a ceroplastia diretamente sobre o opaco queimado. Respeitar a espessura de camada de 0,6 mm.
- A ceroplastia pode ser feita na forma reduzida (cut-back) ou na forma totalmente anatômica.
- Delineamento, colocação dos sprues, inclusão, injeção e desinclusão (ver páginas 25–33).
- Remover a camada de reação com IPS e.max Press Invex Liquid (ver página 33) e condicionar as restaurações para estratificações ou caracterizações.
- Antes de estratificar, não jatear a restauração. Limpar com água corrente ou com jato de vapor.
- Estratificar, caracterizar e acabar as restaurações conforme está descrito nas páginas 53–57.

# IPS e.max<sup>®</sup> Press – INFORMAÇÕES GERAIS

## PREPARO PARA CIMENTAÇÃO

O condicionamento da superfície cerâmica é decisivo para a geração de uma sólida ligação entre o material de cimentação e a restauração de cerâmica pura.

Os seguintes passos devem ser observados:

- As cerâmicas vítreas **não** devem ser jateadas com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ou com pérolas de vidro para polimento.
- As cerâmicas vítreas de alta resistência geralmente são condicionadas com gel de ácido fluorídrico (IPS Ceramic Etching Gel).
- Para aumentar a resistência da ligação (restauração/material de cimentação), silanizar a superfície com Monobond S.



Não jatear as restaurações IPS e.max Press.



Ataque ácido, durante 20 seg., com IPS Ceramic Etching Gel.



Deixar o Monobond S reagir durante 60 seg. e secar.

IPS e.max Press			
<b>Indicações</b>	Facetas, Facetas Finas, Coroas parciais *)	Coroas anteriores e posteriores, Pontes de 3 elementos, até segundo pré-molar 1)	
<b>Método de cimentação</b>	Cimentação adesiva	Cimentação adesiva	Cimentação auto-adesiva
<b>Ataque ácido</b>	20 segundos com IPS Ceramic Etching Gel		
<b>Condicionamento / Silanização</b>	Monobond-S deixar reagir durante 60 seg. e secar		
<b>Sistema de cimentação</b>	Variolink Veneer Variolink II	Variolink II Multilink Automix	Multilink Sprint

\*) Coroas parciais também podem ser cimentadas com Multilink Automix.

1) Para a cimentação das restaurações IPS e.max Press, você pode escolher entre os testados e comprovados compostos de cimentação do coordenado sortimento da Ivoclar Vivadent.

Por favor, observar as Instruções de Uso do IPS Ceramic Etching Gel.

## INSTRUÇÕES PARA CUIDADOS PROFSSIONAIS

### Proxyl® – Cuidados profissionais

Como nos dentes naturais, a alta qualidade das restaurações IPS e.max Press requerem cuidados profissionais regulares. Isto não é somente benéfico para a saúde da gengiva e dos dentes, mas também para a aparência estética. Você pode cuidar das valiosas superfícies sem qualquer abrasão, usando a pasta de polimento rosa Proxyl, sem pedrapomes. O baixo valor RDA\* = 7, possibilita a limpeza com pasta de mínima abrasão. As investigações científicas e a longa experiência prática confirmam o seu suave efeito, se comparado com outras pastas.

\*(Abrasão Relativa de Dentina)



Aplicação de Proxyl.



## PARÂMETROS DE INJEÇÃO E DE QUEIMA

### Parâmetros de Injeção

	B	t <sub>↑</sub>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>	A
EP 600 / EP 600 Combi Anel de revestimento pequeno	700°C 1292°F	60°C 108°F	915°C 1679°F	15'	500°C 932°F	915°C 1679°F	300
EP 600 / EP 600 Combi Anel de revestimento grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	920°C 1688°F	25'	500°C 932°F	920°C 1688°F	300
EP 500 Anel de revestimento pequeno	700°C 1292°F	60°C 108°F	925°C 1697°F	15'	500°C 932°F	925°C 1697°F	Programas 11-20 Software 2.9
EP 500 Anel de revestimento grande	700°C 1292°F	60°C 108°F	930°C 1706°F	25'	500°C 932°F	930°C 1706°F	Programas 11-20 Software 2.9

Quando for usado o forno Programat EP 5000, selecionar o programa de injeção conforme a pastilha a ser usada e o tamanho do anel de revestimento

### Parâmetros de Queima

#### IPS e.max Press LT – Técnica de maquiagem

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica de maquiagem	B	S	t <sub>↑</sub>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de Caracterização e Pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Queima de Glazamento)	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On, após Queima de Glaze	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

#### IPS e.max Press LT – Técnica "cut-back"

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Técnica "cut-back"	B	S	t <sub>↑</sub>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de "Wash" ("Foundation")	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Queima de Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Queima de Pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Queima de Glazamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-on com Queima de Glazamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On, após Queima de Glaze	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

#### IPS e.max Press LT – Facetas Finas

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press LT Facetas Finas	B	S	t <sub>↑</sub>	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de Caracterização e Pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Queima de Glazamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	770°C 1418°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	769°C 1416°F
Add-On, após Queima de Glaze	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

#### IPS e.max Press MO – Técnica de estratificação

IPS e.max Ceram sobre IPS e.max Press MO <i>Técnica de estratificação</i>	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
Queima de "Wash" ("Foundation")	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Queima de caracterização de "Wash"	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
1ª. Queima de Dentina e Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
2ª. Queima de Dentina e Incisal	403°C 757°F	4:00 min 4:00 min	50°C 90°F	750°C 1382°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	749°C 1380°F
Queima de Pigmentação	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Queima de Glazamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-on com Queima de Glazamento	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	60°C 108°F	725°C 1337°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	724°C 1335°F
Add-On, após Queima de Glaze	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	50°C 90°F	700°C 1292°F	1:00 min 1:00 min	450°C 842°F	699°C 1290°F

#### IPS e.max Press Opaquer sobre estruturas galvanizadas

IPS e.max Press Opaquer sobre estruturas galvanizadas	B	S	t↗	T	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1ª. Queima de Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	940°C 1724°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	939°C 1722°F
2ª. Queima de Press Opaquer	403°C 757°F	6:00 min 6:00 min	100°C 180°F	930°C 1706°F	2:00 min 2:00 min	450°C 842°F	929°C 1704°F

- Estes parâmetros de queima representam os valores padrões aplicáveis aos fornos P300, P500, P700, EP600 e EP5000 da Ivoclar Vivadent. As temperaturas indicadas também podem ser aplicadas aos fornos de velha geração, como P20, P80, P90, P95, P80, P100, P200, PX1 e EP 600 Combi. Entretanto, se um destes fornos for usado, as temperaturas podem divergir de ± 10°C/18°F, dependendo da idade e do tipo da mufla de aquecimento.
- Para os fornos que não foram fabricados pela Ivoclar Vivadent, podem ser necessárias correções de temperatura.
- As diferenças regionais do suprimento de força ou a operação de vários dispositivos eletrônicos através do mesmo circuito, podem exigir ajustes da temperatura de queima e de injeção.

## TABELAS DE COMBINAÇÃO

### Seleção da cor da pastilha IPS e.max Press LT

Para determinar a exigida cor da pastilha, a desejada cor do dente (A-D ou Bleach BL) e a cor do preparo (ND1-ND8) devem ser determinadas. Deste modo, a seleção da cor da pastilha é a combinação entre a desejada cor do dente e a atual cor do preparo. As cores, que não estão disponíveis como pastilhas, são conseguidas pela caracterização e/ou intensificação da cor de dentina. As recomendações são valores padrões, que devem ser ajustados por pigmentação, se for necessário.

Cor do preparo	Cor desejada do dente: A-D															
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
IPS Natural Die Material	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
ND 1	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 2	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 3	LT BL3*	LT A1*	LT A2*	LT A3.5	LT A3.5*	LT B1	LT B2	LT B3	LT B3*	LT B1*	LT C2	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT D3	LT D3*
ND 4	LT BL2*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT B1*	LT B2*	LT B3	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 5	LT BL2*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B3	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 6	LT BL1*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B3*	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 7	LT BL1*	LT A1*	LT A2*	LT A3*	LT A3*	LT BL3*	LT BL4*	LT B2*	LT B2*	LT B1*	LT B2*	LT C2*	LT C2*	LT B1*	LT B2*	LT B2*
ND 8	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**
ND 9	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**

\* como uma base para a Técnica de Maquiagem

\*\* com o intuito de conseguir a desejada cor do dente, o preparo deve ser clareado ou deve ser usada uma pastilha IPS e.max Press HO.

Cor do preparo	Cor desejada do dente: Bleach BL						
IPS Natural Die Material	BL1	BL2	BL3	BL4	BL3	BL2	BL1
ND 1	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4	LT BL3	LT BL2	LT BL1
ND 2	LT BL1	LT BL2	LT BL3	LT BL4	LT BL3	LT BL2	LT BL1
ND 3	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL2	LT BL1	LT BL4
ND 4	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL2	LT BL1	LT BL4
ND 5	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL2	LT BL1	LT BL4
ND 6	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL2	LT BL1	LT BL4
ND 7	**	LT BL1	LT BL2	LT BL4	LT BL2	LT BL1	LT BL4
ND 8	**	**	**	**	**	**	**
ND 9	**	**	**	**	**	**	**

\* como uma base para a Técnica de Maquiagem

\*\* com o intuito de conseguir a desejada cor do dente, o preparo deve ser clareado ou deve ser usada uma pastilha IPS e-max Press HO.

### Seleção da cor da pastilha IPS e.max Press MO

As pastilhas IPS e.max Press MO estão disponíveis em 5 cores (MO 0–MO 4). A tabela de combinação seguinte mostra a distribuição das cores individuais das pastilhas em relação aos grupos de cor das escalas de cores A-D e Chromascop.

A-D	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4								
IPS e.max Press	MO 1	MO 1	MO 2	MO 2	MO 4	MO 1	MO 1	MO 3	MO 3	MO 1	MO 4													
Chromascop	010	020	030	040	110	120	130	140	210	220	230	240	310	320	330	340	410	420	430	440	510	520	530	540
IPS e.max Press	MO 0				MO 1				MO 2				MO 3				MO 4							

### Injetando sobre estruturas galvanizadas

As combinações listadas são possibilidades padrões. A definitiva determinação da cor pode ser conduzida em conjunto com as cores IPS e.max Ceram.

A-D	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4								
IPS e.max Press Opaquer	1	2	3	3	3	1	2	3	3	1	4	4	4	4	4	4								
IPS e.max Press	MO 1	MO 2	MO 3	MO 3	MO 3	MO 1	MO 1	MO 3	MO 3	MO 1	MO 3	MO 3	MO 4	MO 1	MO 3	MO 3								
Chromascop	010	020	030	040	110	120	130	140	210	220	230	240	310	320	330	340	410	420	430	440	510	520	530	540
IPS e.max Press Opaquer	0	0	0	0	1	1	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4
IPS e.max Press	MO 0	MO 0	MO 0	MO 0	MO 1	MO 1	MO 1	MO 2	MO 3															

## PERGUNTAS E RESPOSTAS

### Quando deve ser usada a pastilha IPS e.max Press LT ?

A pastilha IPS e.max Press LT deve ser usada para a fabricação de restaurações na técnica de maquiagem e na técnica "cut-back". Em seguida, as restaurações devem ser completadas com IPS e.max Ceram.

### A IPS e.max Press LT é adequada para a fabricação de estruturas que serão estratificadas ?

A cor e a translucidez do material IPS e.max LT são indicadas para restaurações na técnica de maquiagem e na técnica "cut-back". Se as estruturas forem feitas com IPS e.max Press LT e, em seguida, estratificadas com IPS e.max Ceram (materiais Dentin e Incisal), ocorrem modificações de cor e de luminosidade, e a cor do dente vai diferir da escala de cores.

### O IPS e.max Press é adequado para a fabricação de pontes de 3 elementos até o primeiro molar como o pilar mais distal ?

O material pode ser usado para pontes de 3 elementos do primeiro pré-molar até primeiro molar. Entretanto, o molar deve ter uma forma totalmente anatômica e as dimensões do conector de 20 mm<sup>2</sup> (IPS Connector C6) devem ser observadas.

### O IPS e.max Press LT é adequado para a fabricação de coroas totalmente anatômicas ?

O IPS e.max Press LT é particularmente adequado para a fabricação de coroas totalmente anatômicas. As queimas de caracterização e de glazeamento devem ser conduzidas com IPS e.max Ceram.

### Como as estruturas, feitas com a pastilha HO, devem ser projetadas para alcançar a desejada cor do dente ?

A cor da queima de "Wash" deve ser designada de tal modo que, já neste estágio, pudesse ser conseguida a equiparação da cor. A estratificação deverá começar somente quando a estrutura estiver exibindo esta equiparada cromatização.

### O IPS e.max Press é adequado para ser injetado sobre Captek e sobre outras estruturas metálicas ?

O IPS e.max Press **não pode** ser injetado sobre Captek e outras estruturas metálicas, porque os respectivos valores dos CETs não são coordenados entre si.

### Os IPS Empress Universal Shades, Stains e Glaze podem ser usados com o IPS e.max Press ?

Os IPS Empress Universal Shades, Stains e Glaze foram especialmente desenvolvidos para o Sistema IPS Empress e, deste modo, **não podem** ser usados para os produtos IPS e.max.

### As hastes de êmbolo Alox do IPS e.max também podem ser usadas para o IPS Empress ?

As hastes de êmbolo IPS e.max são exclusivamente para o Sistema IPS e.max e o respectivo sistema de anel de revestimento foi especificamente desenvolvido para este propósito. Desde que o seu diâmetro foi aumentado, esta haste de êmbolo não se ajusta ao sistema de inclusão do IPS Empress.

### O IPS e.max Alox Plunger Separator também pode ser usado para outras cerâmicas injetáveis, como a IPS Empress Esthetic ?

O IPS e.max Alox Plunger Separator somente pode ser usado para as pastilhas IPS e.max Press e IPS e.max ZirPress porque a temperatura de injeção das pastilhas IPS Empress Esthetic de 1075°C (1967°F) é muito alta, resultando na perda do efeito isolante do Separator.

### Outros fornos podem ser utilizados para injetar as pastilhas IPS e.max Press ?

IPS e.max Press é especificamente coordenado com os fornos de injeção da Ivoclar Vivadent (EP 500, EP 600, EP 600 Combi e Programat EP 5000). Quando outros fornos de injeção forem empregados, os parâmetros de injeção devem receber os ajustes respectivos.

**Depois de terminadas, as estruturas de IPS e.max Press podem ser jateadas, na sua parte interna, com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ?**

*As restaurações de IPS e.max Press **nunca devem** ser jateadas antes da cimentação porque isto pode provocar danos na superfície cerâmica e alterar suas propriedades. Preparar as superfícies internas com ataque ácido.*

**Os materiais IPS e.max Ceram Margin também podem ser usados para IPS e.max Press ?**

*Os materiais IPS e.max Ceram Margin **não podem** ser usados em materiais de cerâmica vítrea (IPS e.max Press e CAD) porque as temperaturas de queima são muito altas e a redução para o ombro debilitaria a restauração.*

**As restaurações IPS e.max Press também podem ser cimentadas do modo convencional?**

*As restaurações IPS e.max Press podem ser cimentadas de modo adesivo ou de modo convencional. Entretanto, para a cimentação convencional deve ser considerado um preparo com configuração retentiva. Se isto não for possível, a cimentação adesiva, p.ex. com Variolink®II ou Multilink®, deverá ser utilizada. Para a cimentação auto-adesiva, o Multilink Sprint está disponível. O Multilink Sprint é tão fácil de usar como um cimento convencional. Ao mesmo tempo, ele oferece as vantagens de um composto de cimentação. O uso dos tradicionais cimentos de fosfato não é aconselhável, já que eles exercem uma negativa influência na transmissão da luz através da cerâmica pura e podem comprometer a aparência estética das restaurações de cerâmica pura.*

# Ivoclar Vivadent – worldwide

**Ivoclar Vivadent AG**  
Bendererstrasse 2  
FL-9494 Schaan  
Liechtenstein  
Tel. +423 235 35 35  
Fax +423 235 33 60  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.**  
1 – 5 Overseas Drive  
P.O. Box 367  
Noble Park, Vic. 3174  
Australia  
Tel. +61 3 979 595 99  
Fax +61 3 979 596 45  
[www.ivoclarvivadent.com.au](http://www.ivoclarvivadent.com.au)

**Ivoclar Vivadent GmbH**  
Bremschlstr. 16  
Postfach 223  
A-6706 Bürs  
Austria  
Tel. +43 5552 624 49  
Fax +43 5552 675 15  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Ltda.**  
Rua Geraldo Flausino Gomes,  
78 – 6.º andar Cjs. 61/62  
Bairro: Brooklin Novo  
CEP: 04575-060 São Paulo – SP  
Brazil  
Tel. +5511 5102 2020  
Fax. +5511 5102 4704  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Inc.**  
2785 Skymark Avenue, Unit 1  
Mississauga  
Ontario L4W 4Y3  
Canada  
Tel. +1 905 238 5700  
Fax +1 905 238 5711  
[www.ivoclarvivadent.us.com](http://www.ivoclarvivadent.us.com)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
Rm 603 Kuen Yang  
International Business Plaza  
No. 798 Zhao Jia Bang Road  
Shanghai 200030  
China  
Tel. +86 21 5456 0776  
Fax. +86 21 6445 1561  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520  
Bogotá  
Colombia  
Tel. +57 1 627 33 99  
Fax +57 1 633 16 63  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent SAS**  
B.P. 118  
F-74410 Saint-Jorioz  
France  
Tel. +33 450 88 64 00  
Fax +33 450 68 91 52  
[www.ivoclarvivadent.fr](http://www.ivoclarvivadent.fr)

**Ivoclar Vivadent GmbH**  
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2  
D-73479 Ellwangen, Jagst  
Germany  
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0  
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26  
[www.ivoclarvivadent.de](http://www.ivoclarvivadent.de)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd**  
114, Janki Centre  
Shah Industrial Estate  
Veera Desai Road,  
Andheri (West)  
Mumbai 400 053  
India  
Tel. +91 (22) 673 0302  
Fax. +91 (22) 673 0301  
[www.ivoclarvivadent.firm.in](http://www.ivoclarvivadent.firm.in)

**Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s**  
Via Gustav Flora, 32  
39025 Naturno (BZ)  
Italy  
Tel. +39 0473 67 01 11  
Fax +39 0473 66 77 80  
[www.ivoclarvivadent.it](http://www.ivoclarvivadent.it)

**Ivoclar Vivadent K.K.**  
1-28-24-4F Hongo  
Bunkyo-ku  
Tokyo 113-0033  
Japan  
Tel. +81 3 6903 3535  
Fax +81 3 5844 3657  
[www.ivoclarvivadent.jp](http://www.ivoclarvivadent.jp)

**Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.**  
Av. Mazatlán No. 61, Piso 2  
Col. Condesa  
06170 México, D.F.  
Mexico  
Tel. +52 (55) 5062-1000  
Fax +52 (55) 5062-1029  
[www.ivoclarvivadent.com.mx](http://www.ivoclarvivadent.com.mx)

**Ivoclar Vivadent Ltd**  
12 Omega St, Albany  
PO Box 5243 Wellesley St  
Auckland, New Zealand  
Tel. +64 9 914 9999  
Fax +64 9 630 61 48  
[www.ivoclarvivadent.co.nz](http://www.ivoclarvivadent.co.nz)

**Ivoclar Vivadent Polska Sp. z o.o.**  
ul. Jana Pawla II 78  
PL-01-501 Warszawa  
Poland  
Tel. +48 22 635 54 96  
Fax +48 22 635 54 69  
[www.ivoclarvivadent.pl](http://www.ivoclarvivadent.pl)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
Derbenevskaja Nabereshnaja 11W  
115114 Moscow  
Russia  
Tel. +7495 913 66 16  
Fax +7495 913 66 15  
[www.ivoclarvivadent.ru](http://www.ivoclarvivadent.ru)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
180 Paya Lebar Road  
# 07-03 Yi Guang Building  
Singapore 409032  
Tel. 65-68469183  
Fax 65-68469192  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent S.A.**  
c/Emilio Muñoz, 15  
Esquina c/Albarracín  
E-28037 Madrid  
Spain  
Tel. + 34 91 375 78 20  
Fax + 34 91 375 78 38  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent AB**  
Dalvägen 14  
S-169 56 Solna  
Sweden  
Tel. +46 8 514 93 930  
Fax +46 8 514 93 940  
[www.ivoclarvivadent.se](http://www.ivoclarvivadent.se)

**Ivoclar Vivadent UK Limited**  
Ground Floor Compass Building  
Feldspar Close  
Warrens Business Park  
Enderby  
Leicester LE19 4SE  
United Kingdom  
Tel. +44 116 284 78 80  
Fax +44 116 284 78 81  
[www.ivoclarvivadent.co.uk](http://www.ivoclarvivadent.co.uk)

**Ivoclar Vivadent, Inc.**  
175 Pineview Drive  
Amherst, N.Y. 14228  
USA  
Tel. +1 800 533 6825  
Fax +1 716 691 2285  
[www.ivoclarvivadent.us.com](http://www.ivoclarvivadent.us.com)

Data de elaboração destas Instruções de Uso: 04/2007

Estes materiais foram fabricados apenas para uso dental e devem ser manipulados de acordo com as Instruções de Uso. O fabricante não é responsável pelos danos causados por outros usos ou por manipulação incorreta. Além disto, o usuário está obrigado a comprovar, antes do emprego e sob sua responsabilidade, se estes materiais são compatíveis com a utilização desejada, principalmente quando esta utilização não está indicada nas Instruções de Uso. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e, por isto, não possuem qualquer vinculação.

Printed in Liechtenstein  
© Ivoclar Vivadent AG, Schaan / Liechtenstein  
607625/0907/p/BVD

  
**ivoclar**  
**vivadent**  
technical