

Kurzanleitung für n!ce™ Restaurationen

Präparieren Sie den Zahn und digitalisieren und konstruieren Sie die gewünschte Restauration in gewohnter Weise.

NUR POLIEREN

Fräsen Sie die Restauration mit dem für n!ce™ Restaurationen vorgesehenen Programm¹ Ihres CAD/CAM-Systems. Glätten Sie den Befestigungspunkt mit für Lithiumdisilikat-Glaskeramik² geeigneten Standard-Schleifinstrumenten.

Nehmen Sie die Einprobe vor und prüfen Sie die Kontaktpunkte. Sofern erforderlich beschleifen Sie die Kontaktpunkte.

Für ein natürliches Hochglanz-Finish können Sie die Restauration einfach mit einem Standard-Polierset für Lithiumdisilikat-Glaskeramik oder mit einer Radbürste und Polierpaste polieren.³

Reinigen Sie die n!ce™ Restauration im Ultraschallbad oder mit einem Dampfstrahler.

Konditionieren Sie die n!ce™ Restauration (ätzen Sie die Kleboberfläche 20 Sekunden lang mit 5%igem Flusssäure-Gel; silanisieren Sie die Kleboberfläche).

Reinigen und konditionieren Sie den präparierten Zahn und befestigen Sie die gefräste n!ce™ Restauration mit einem für Lithiumdisilikat-Glaskeramik geeigneten adhäsiven⁴ Zementierungssystem.

FRÄSEN

1

Fräsen Sie die Restauration mit dem für n!ce™ Restaurationen vorgesehenen Programm¹ Ihres CAD/CAM-Systems. Glätten Sie den Befestigungspunkt mit für Lithiumdisilikat-Glaskeramik² geeigneten Standard-Schleifinstrumenten.

Nehmen Sie die Einprobe vor und prüfen Sie die Kontaktpunkte. Sofern erforderlich beschleifen Sie die Kontaktpunkte.

POLIEREN

2

BEMALEN UND GLASIEREN

Reinigen Sie die n!ce™ Restauration im Ultraschallbad oder mit einem Dampfstrahler. Um eine ausgeprägtere Charakterisierung zu erreichen, bemalen Sie die Restauration individuell und tragen anschließend die Glasur auf. Setzen Sie die n!ce™ Restauration mittig in das Brenntray oder auf Brennwatte.⁵ Führen Sie den Färb- und Glasurbrand durch (bitte beachten Sie die empfohlenen Brennparameter).

EINSETZEN

3

Konditionieren Sie die n!ce™ Restauration (ätzen Sie die Kleboberfläche 20 Sekunden lang mit 5%igem Flusssäure-Gel; silanisieren Sie die Kleboberfläche). Reinigen und konditionieren Sie den präparierten Zahn und passen Sie die gefräste n!ce™ Restauration mit einem für Lithiumdisilikat-Glaskeramik geeigneten adhäsiven⁴ Zementierungssystem ein.

Richtlinien für n!ce™ Restaurationen

n!ce™ Restaurationen sind für die Einzelzahnversorgung indiziert und werden auf natürlichen Zähnen oder auf Sekundärteilen platziert.

- Die Präparation darf keine Winkel oder scharfen Kanten aufweisen.
- Die Schulterpräparation muss mit abgerundeten inneren Kanten und/oder Hohlkehle erfolgen.
- Die statischen und dynamischen Antagonistenkontakte sind zu berücksichtigen und der Präparationsrand darf nicht auf den zentrischen Antagonistenkontakten liegen.



n!ce™ Richtlinien zur Mindestwandstärke

n!ce™ Brennparameter

Nach dem Bemalen und Glasieren

n!ce™ Restaurationen können für eine ausgeprägtere Charakterisierung individuell bemalt und anschliessend glasiert werden.

Beachten Sie bitte die nachstehenden Richtlinien:

- Verwenden Sie nur Malfarben und Glasurmaterialien, die mit einem WAK-Wert von $7,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ kompatibel sind.
- Vor dem Färbe- und Glasurbrand muss die n!ce™ Restauration im Ultraschallbad oder mit einem Dampfstrahler gereinigt werden.



Wir empfehlen die nachstehenden Brennparameter (kein Vakuum erforderlich):

Starttemperatur	Heizdauer (Schliesszeit)	Heizrate (Temperaturanstieg)	Endtemperatur (Brenntemperatur)	Haltezeit	Abkühlungs-temperatur	Kühlrate
°C	mm:ss	°C/Min.	°C	mm:ss	°C	°C/Min.
400	02:00	60	770–800	01:00	400	25

- Die Brenntemperatur darf 820 °C nicht überschreiten.
- Eine langsame Kühlrate ist wichtig, um durch den Abkühlungsprozess hervorgerufene Farbabweichungen zu vermeiden.
- Eine schnelle Kühlrate erhöht die Transluzenz des Materials.

n!ce™ Sterilisationsparameter

Sterilisationsparameter für n!ce™ Restaurationen, insbesondere für Kronen, die in Kombination mit Titanbasen verwendet werden:

Verfahren	Parameter
Autoklav, feuchte Hitze fraktioniertes Vakuumverfahren oder Schwerkraftverdrängung	132 °C (270 °F), für 3 Minuten

Weniger Zeit an der Fräsmaschine, mehr Zeit für ein Lächeln.

© Institut Straumann AG, 2017. Alle Rechte vorbehalten. Straumann® und/oder andere hier erwähnte Marken und Logos von Straumann® sind Marken oder eingetragene Marken der Straumann Holding AG und/oder ihrer verbundenen Unternehmen.

Wenn Sie der Verwendung Ihrer personenbezogenen Daten für Werbe- oder Marktforschungszwecke widersprechen oder eine entsprechend erteilte Einwilligung widerrufen wollen, genügt eine kurze Nachricht per E-Mail an datenschutz.de@straumann.com oder per Post an Straumann GmbH, Abteilung Datenschutz, Heinrich-von-Stephan-Straße 21, 79100 Freiburg.

HINWEIS:

- Beachten Sie die n!ce™ Richtlinien zur Mindestwandstärke.
- Die Restaurationen dürfen nicht mit Al_2O_3 - oder Glas-Strahlperlen abgestrahlt werden.

LITERATUR

1 Alternativ kann n!ce™ mit dem Fräsprogramm für Lithiumdisilikat gefräst werden. 2 Idealerweise nur wassergekühlte Instrumente verwenden. Um Delamination und Splintern an den Rändern zu verhindern, die Restaurationen nur mit niedriger Drehzahl und leichtem Druck beschleifen. 3 Zum Polieren der okklusalen Flächen werden Diamantpolierinstrumente für Lithiumdisilikat empfohlen. 4 Kronen können alternativ auch mit selbstadhäsiver Zementierung eingepasst werden. 5 Alternativ die Restauration auf Brennstifte setzen und mit Brennpaste fixieren.