

ceraMotion®  
LiSi



## Mode d'emploi.

Céramique de pressée ultrarésistante en disilicate de lithium.

Pour des résultats esthétiques en un tour de main.

# Aperçu du système ceraMotion® LiSi.

Pâtes ceraMotion® One Touch

Revêtement ceraMotion® press invest



Disque fraisable StarWax

Piston pour la pressée

Céramique cosmétique ceraMotion® Zr

# Sommaire.

Informations sur le produit .....	4
Présentation du produit .....	6
Préparation et épaisseurs de paroi minimales .....	8
Préparation de la maquette .....	9
Types de maquette .....	10
Système de cylindre de pressée et pose des tiges d'alimentation .....	11
Mise en revêtement .....	13
Pressée .....	15
Démoulage et désolidarisation .....	16
Technique du maquillage .....	18
Finition ceraMotion® One Touch .....	20
Technique du cut-back .....	22
Stratification avec ceraMotion® Zr .....	23
Caractéristiques techniques .....	25
Mesures de protection .....	27

# Informations sur le produit.

## Matériau.

La céramique de pressée ceraMotion® LiSi est une vitrocéramique renforcée au disilicate de lithium. Elle est exclusivement destinée à un usage en dentisterie et ne doit être utilisée que par du personnel qualifié.

Les lingotins de pressée ceraMotion® LiSi (3 g) sont disponibles en 23 couleurs :

- Low Translucency (LT)
- High Translucency (HT) : similaire à l'émail dentaire, transparent, légèrement coloré
- 11 autres couleurs LT sont disponibles pour la gamme de couleurs Vita 3D-Master®\*

Elles sont proposées pour les techniques de mise en œuvre suivantes :

- Technique du maquillage
- Technique du cut-back
- Technique de stratification

\*Vita 3D-Master® est une marque déposée de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, 79704 Bad Säckingen, Allemagne.

## Indications.

- Facettes
- Inlays
- Onlays
- Couronnes partielles
- Couronnes antérieures et postérieures
- Bridges antérieurs de 3 éléments
- Bridges de 3 éléments dans la zone des prémolaires, la seconde prémolaire étant le pilier terminal.

## Contre-indications et restrictions d'usage.

- Patients atteints de bruxisme ou présentant des parafunctions
- Restaurations dont les épaisseurs de paroi minimales ou la section des connecteurs ne peuvent être respectées
- En cas d'allergie connue à l'un des composants
- En cas d'association avec des matériaux non appropriés d'autres fabricants

ceraMotion® LiSi est parfaitement adaptée aux pâtes de finition ceraMotion® One Touch et à la céramique cosmétique ceraMotion® Zr.

# Présentation du produit.

Pour une utilisation standard, pour la quasi totalité des restaurations, les 10 lingotins de pressée LT sont disponibles dans les teintes A1, A2, A3, A3,5, A4, B2, B3, C2, C3, D3.

Associé aux maquillants ceraMotion®, à la céramique cosmétique ceraMotion® Zr, aux Universal Stains ainsi qu'aux pâtes de finition ceraMotion® One Touch, toutes les couleurs du teintier Vita Classical® peuvent être reproduites.

Les 2 lingotins HT à transparence élevée (HT 1 pour les teintes plus claires et HT 2 pour les teintes moyennes) sont particulièrement adaptés aux facettes et inlays en zone antérieure.

Teinte de dent	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Désignation lingotin LT LiSi	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3,5	LT A4	LT 11	LT B2	LT B3	LT B3	LT 21	LT C2	LT C3	LT C3	LT 31	LT D3	LT D3
Désignation lingotin HT LiSi	HT 1	HT 1	HT 2	HT 2		HT 1	HT 1	HT 2		HT 1	HT 1	HT 2		HT 1	HT 2	
Désignation One Touch pour technique de maquillage						Pâte 2D B			Pâte 2D B	Pâte 2D C			Pâte 2D C	Pâte 2D White		Pâte 2D B

11 autres couleurs LT sont disponibles pour la reproduction de la gamme de couleurs Vita 3D-Master®. Les pâtes de finition One Touch permettent également de reproduire les teintes les moins courantes. Vous trouverez des informations à ce sujet sur le site web de ceraMotion®.

Teinte de dent	0M2	1M1	1M2	2M1	2M2	2M3	3M1	3M2	3M3	4M1	4M2
Désignation lingotin LiSi	LT 02	LT 11	LT 12	LT 21	LT 22	LT 23	LT 31	LT 32	LT 33	LT 41	LT 42

\*Vita Classical® et Vita 3D-Master® sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.

## Préparation.

La préparation céramique consiste à réduire la dent en conservant sa forme générale. Il convient d'éviter les arêtes vives et les angles intérieurs.

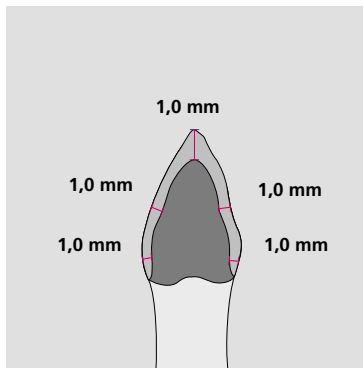


Fig. 1 : Préparation pour une couronne.

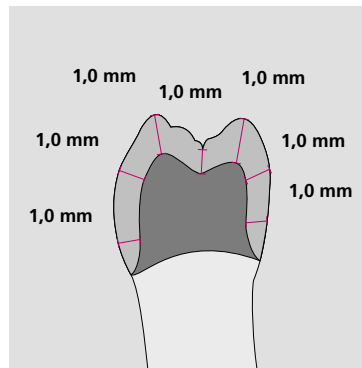


Fig. 2 : Préparation pour une couronne.

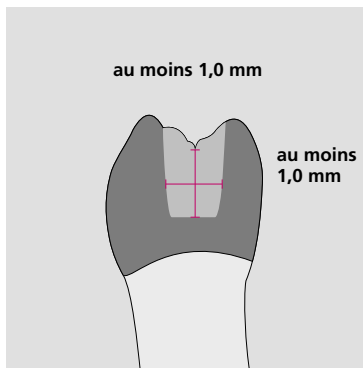


Fig. 3 : Préparation pour un inlay/onlay.

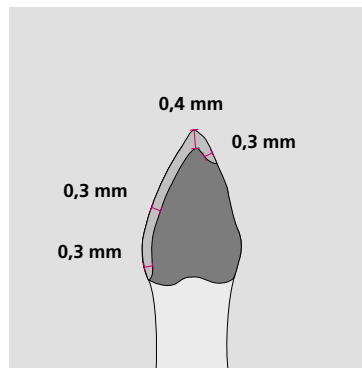


Fig. 4 : Préparation pour une facette pelliculaire.

# Préparation et épaisseurs de paroi minimales.

La conception d'une restauration doit être adaptée aux contraintes d'occlusion statiques et dynamiques. Les épaisseurs de paroi minimales peuvent être consultées dans le tableau.

	Facette		Inlay	Onlay	Couronne		Bridge de 3 éléments	
					antérieure	postérieure	Zone antérieure	Zone postérieure*
Technique du maquillage	cervicale	0,3 – 0,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	1,5
	incisale/occlusale	0,4 – 0,7	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,5
Technique du cut-back	cervicale	0,6	–	1,5	1,0	1,0	1,2	1,5
	incisale/occlusale	0,4	–	0,8	0,5	0,5	0,8	0,8
Technique de stratification*	cervicale	–	–	–	0,5	0,5	0,6	0,8
	incisale/occlusale	–	–	–	0,5	0,5	0,8	0,8
Section connexion (mm <sup>2</sup> )		–	–	–	–	–	16**	16**

Veuillez noter :

- Les épaisseurs minimales des différents types de restauration.
- **L'épaisseur de paroi totale de la restauration doit toujours se composer d'au moins 50 % de céramique ceraMotion® LiSi.**
- **Bridge dans la zone postérieure limité à la seconde prémolaire.**
- **\*\*La hauteur de la connexion doit toujours être supérieure ou égale à sa largeur.**

# Préparation de la maquette.

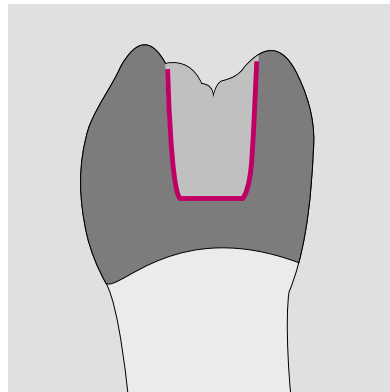
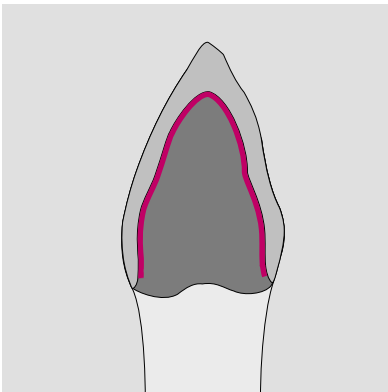
Préparez les maître-modèles comme des inlays ou des restaurations céramo-métalliques. Positionnez la limite de préparation. Il est recommandé d'appliquer une couche de vernis étanchéifiant afin de durcir les surfaces.

## Couronnes et facettes.

Pour un joint de scellement, il est recommandé une épaisseur d'env. 20 µm. Appliquez un vernis espaceur approprié en s'arrêtant à 1 mm apicalement par rapport à la limite de préparation.

## Inlays et onlays.

Pour le joint de scellement (30 µm) : appliquez le vernis espaceur en s'arrêtant juste avant la limite de préparation.



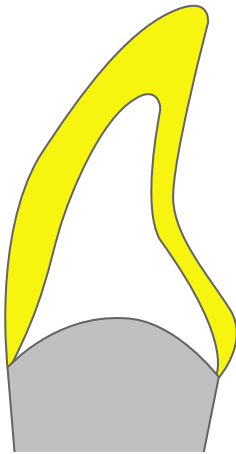
### ! Remarque :

Le vernis à dies dans un ton correspondant à la dent facilite les caractérisations individuelles lors de la fabrication des éléments en disilicate de lithium.

# Types de maquette.

Matériau d'infrastructure en disilicate de lithium.

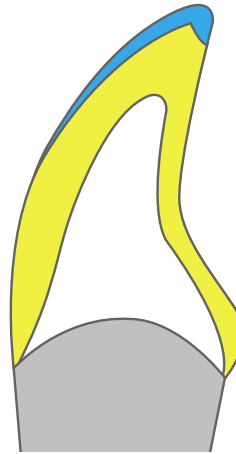
Technique  
du maquillage.



Produits :

- ceraMotion® One Touch
- ceraMotion® Stains Universal
- ceraMotion® Paste Glaze

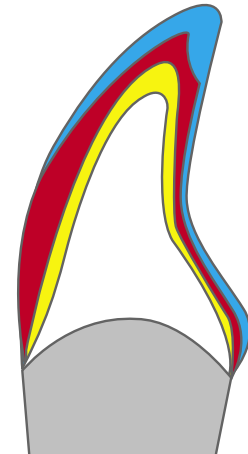
Technique  
du cut-back.



Produits :

- ceraMotion® Zr – Incisal
- ceraMotion® One Touch
- ceraMotion® Stains Universal
- ceraMotion® Paste Glaze

Technique  
de stratification.



Produits :

- ceraMotion® Zr – Dentin + Incisal
- ceraMotion® Stains Universal

### Pesage de la maquette avec pose des tiges d'alimentation.

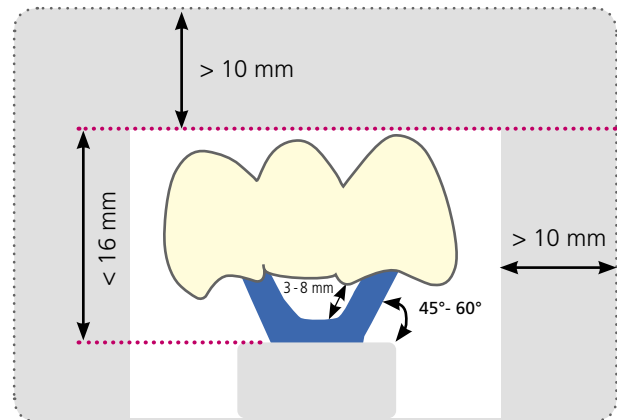
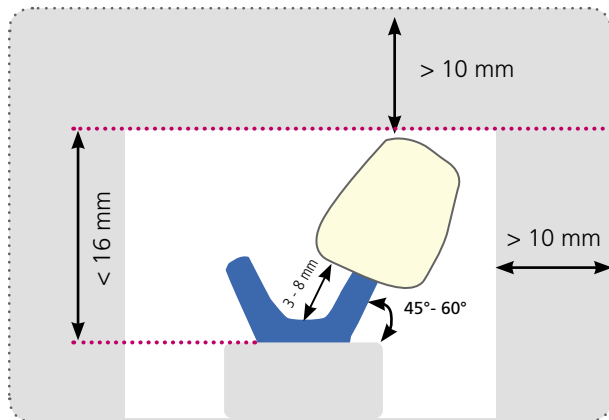
Max. 0,75 g = 1 lingotin

0,75 à 1,6 g = 2 lingotins

### Système de cylindre de pressée et pose des tiges d'alimentation.

Le diamètre du conduit de pressée de la base de cylindre doit correspondre au diamètre du lingotin de pressée et à celui du piston pour la pressée ( $\geq 13,0$  mm).

### Pose des tiges d'alimentation.



# Pose des tiges d'alimentation.

Type de cylindre de pressée	100 g et 200 g
Diamètre tige d'alimentation	ø 2,5 mm – 3 mm
Longueur tige d'alimentation	4 – 6 mm, fixer les objets au même niveau
Zone de fixation des tiges d'alimentation sur les maquettes en cire	au niveau de la zone la plus volumineuse, facettes : -> incisale inlays ou couronnes partielles -> faces proximales
Orientation des tiges d'alimentation par rapport aux maquettes	les orienter dans le sens de la pressée
Angle d'inclinaison des tiges d'alimentation par rapport au socle du cylindre de pressée	45 – 60 °
Espacement entre les éléments prothétiques à presser	au moins 3 mm
Epaisseur minimale entre élément et cylindre	10 mm



# Mise en revêtement.

ceraMotion®  
LiSi

Nous recommandons le revêtement de pressée ceraMotion® press invest.  
Vous trouverez toutes les informations dans le mode d'emploi.

Appliquez une fine couche de vaseline sur le socle du cylindre et le gabarit du cylindre.

Lors de l'utilisation d'un détendeur à base de cire, éloignez celui-ci de l'objet pressé avec de l'air comprimé ne contenant pas d'huile.



a) Avec une légère vibration, versez le revêtement dans le cylindre.



b) Après un remplissage suffisant, positionnez le gabarit de cylindre.



c) Après la prise du revêtement pour céramique, démoulez le cylindre.



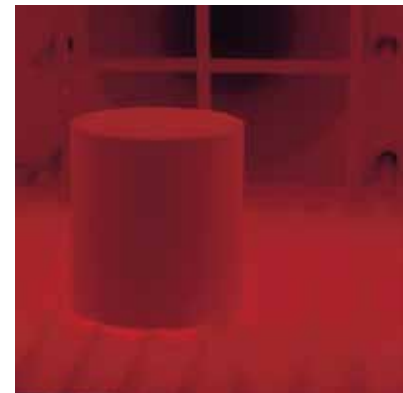
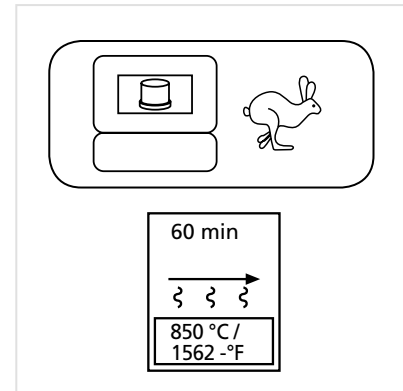
d) Lissez les irrégularités avec un couteau à plâtre.

## Préchauffage des cylindres.

Le revêtement ceraMotion® press invest garantit la réaction la plus minime qui soit avec la céramique ceraMotion® LiSi. Il en résulte :

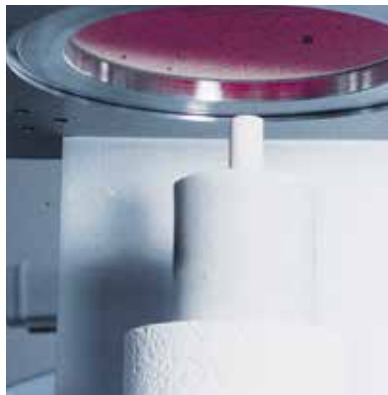
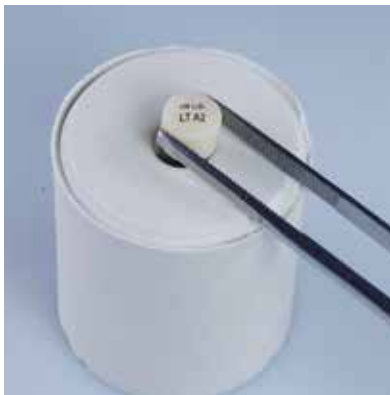
- surface lisse et homogène
- dessin précis des détails
- précision d'ajustage optimale

Respectez les paramètres de préchauffage du fabricant du revêtement.  
Placez les cylindres avec les conduits de pressée orientés vers le bas du four et veillez à réaliser un préchauffage uniforme.



# Pressée.

- Sélectionnez le programme de pressée approprié puis amenez le four de pressée à la température initiale requise.
- Veillez à ce que la température des cylindres ne baisse pas excessivement lors de leur transfert.
- Déposez rapidement le lingotin de céramique avec l'impression vers le haut du conduit de pressée.
- Mettez un piston de pressée froid et placez le cylindre dans le four de pressée.
- Démarrez le programme de pressée.
- Après la fin du programme : retirez les cylindres du four et laissez refroidir à température ambiante.
- Pour des pièces très fines, augmentez la température de 5 °C.



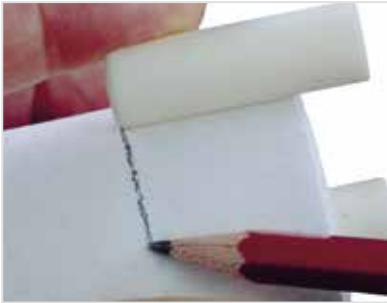
**!** *Attention !*

N'utilisez qu'un seul lingotin  
pour les cylindres de 100 g !

Cylindre	Temp. de départ (°C)	Vitesse de montée en température (°C/min)	Temp. finale (°C)	Stabilisation (min)	Durée max. de pressée (min)	Pression	Vide
100 g	800	60	900	20.00	2.00	Maximale	Oui
200 g	800	60	905	20.00	2.00	Maximale	Oui

Les paramètres sont des valeurs indicatives et doivent être changés si nécessaire.

# Démoulage.



a) Après refroidissement, marquage de la longueur du piston de pressée sur le cylindre.



b) Créez une ligne de rupture périphérique de tous côtés avec un disque de séparation.



c) Avec le couteau à plâtre, ouvrez au niveau de l'entaille.



d) Cylindre séparé à l'intersection du piston par rapport au cône de pressée.



e) Démoulage grossier avec  $\text{Al}_2\text{O}_3$  à une pression max. de 4 bars. Sablage de précision avec précaution avec des billes de verre, granulométrie moyenne et pression max. de 2 bars.

**!** *Attention !*

Sablez les zones périphériques avec beaucoup de précaution.

# Désolidarisation et finition.

## Désolidarisation.

La pression exercée doit être faible pour éviter tout échauffement de la céramique et un refroidissement par eau peut être envisagé. Sectionnez les tiges de pressée en utilisant un disque diamanté fin et ce, sans appuyer. Traitez les zones d'attache des conduits de pressée avec des instruments abrasifs appropriés.

### ! Important :

Lors du meulage de la céramique, évitez toute surchauffe de celle-ci !

## Finition.

Ajustez délicatement l'élément prothétique sur le moignon. Avec un spray ou de la pâte de contrôle, revérifiez et, s'il y a lieu, répétez l'opération. Réalisez la finition avec des instruments abrasifs appropriés pour la céramique.

Avant de poursuivre les opérations (glaçage/maquillage/stratification), sablez la surface à une pression de 1 bar avec du  $Al_2O_3$  de granulométrie moyenne. Bien nettoyer ensuite à la vapeur !



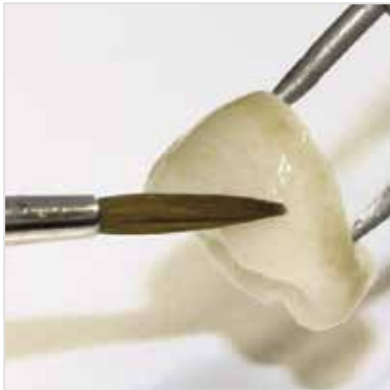
Désolidarisation du conduit de coulée.



Meulage de l'armature.

# Technique du maquillage.

Afin d'obtenir une surface glacée et/ou des caractérisations colorées, il est possible d'utiliser les glaçures ceraMotion® Zr (Glaze GL et Paste Glaze PGL), les Stains Universal ainsi que les pâtes One Touch 2D et 3D.



**!** *Tenez compte de ce qui suit :*

Positionnez l'élément maquillé sur un pin céramique arrondi, puis sur le support de cuisson. En cas d'utilisation d'une pâte de cuisson, il est conseillé d'éviter tout contact avec les produits de maquillage et/ou de stratification.

## Cuisson de glaçage et cuisson des stains.

Se référer au tableau ci-après pour les paramètres de cuisson de la masse de glaçage\*. Pour la cuisson des Stains Universal ceraMotion®, veuillez utiliser le programme de cuisson de glaçage.

	Temp. de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Vitesse de montée en température (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Température finale (°C)	Stabilisation (min)
Cuisson de glaçage	500	6.00	55	500	750	750	1.00 (sans vide)
1ère cuisson Zr Paste Glaze* Maquillants / stains 3D/2D/Glaze	450	8.00	55	450	730	730	1.00 (sans vide)
2ème cuisson Correction Zr Paste Glaze* 3D/2D	450	8.00	55	450	720	720	1.00 (sans vide)

Les paramètres sont des valeurs indicatives et doivent être changés si nécessaire.

\*Pâte ou poudre

# ceraMotion® One Touch.



Les pâtes ceraMotion® One Touch sont des pâtes 2D et 3D conçues spécialement pour la finition esthétique et la caractérisation des restaurations monolithiques céramo-céramiques en disilicate de lithium et en zircon.

1



## Application de la pâte Zr Paste Glaze

La couronne doit être entièrement recouverte d'une couche de Zr Paste Glaze.

2



## Application des pâtes 2D et 3D

Vous pouvez vous servir du pinceau fourni 3D Brush (REF 260-906-10) pour appliquer les pâtes 3D.

3



## 1ère cuisson

Cuisez la restauration finalisée à 730°C.



*Au besoin*

4

*Pâtes  
2D & 3D...*



#### Corrections (facultatif)

- Pâtes 2D
- Pâtes 3D
- Zr Paste Glaze
- Température de cuisson  
720 °C



# Technique du cut-back.

La restauration se fonde entièrement sur l'anatomie et fait l'objet d'une réduction minimale. La finition est réalisée avec des masses incisales ceraMotion® Zr ou, en cas de cut-back minimal, également avec des pâtes One Touch 2D et 3D.



	Temp. de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Vitesse de montée en temp. (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Temp. finale (°C)	Stabilisation (min)
Cuisson incisale	500	6.00	55	500	760	760	1 (avec vide)
1ère cuisson Zr Paste Glaze Maquillants / stains 3D/2D/Glaze	450	8.00	55	450	730	730	1.00 (sans vide)
2ème cuisson Correction Zr Paste Glaze 3D/2D	450	8.00	55	450	720	720	1.00 (sans vide)

# Stratification complète ou partielle avec ceraMotion® Zr.

En cas de stratification complète avec la céramique cosmétique ceraMotion® Zr, la cuisson de glaçage est possible sans l'utilisation de masse de glaçage. En cas de stratification partielle, il est nécessaire de recourir à des masses de glaçage afin de conférer un aspect brillant homogène à la restauration.



	Temp. de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Vitesse de montée en temp. (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Temp. finale (°C)	Stabilisation (min)
Cuisson Connecting	500	6.00	55	500	760	760	1.00 (avec vide)
Cuisson dentine / incisale	500	6.00	55	500	760	760	1.00 (avec vide)
Cuisson de glaçage avec la masse de glaçage	500	6.00	55	500	750	750	1.00 (sans vide)

\*Se référer au mode d'emploi ceraMotion® Zr

# ceraMotion® Zr.

ceraMotion®  
Zr

Céramique cosmétique pour infrastructures  
en zircone et en disilicate de lithium.

- Sécurité grâce à une résistance élevée à la flexion : 115 MPa
- Exempte de feldspath – le produit ne varie donc pas.
- Faible température de cuisson de 750 °C / 760 °C.
- Grande vitalité des teintes même après de nombreuses cuissons.
- Céramique à l'aspect brillant et homogène dès la première cuisson de dentine.
- Excellente adhérence avec les infrastructures en zircone et en disilicate de lithium grâce à une mise au point idéale du CDT.
- Cycle de cuisson court en raison de la faible température de transformation et du refroidissement rapide.
- Esthétique naturelle grâce à des masses d'opalescence, de fluorescence et de translucidité spéciales.



# Caractéristiques techniques.



Indications relatives au matériau	
Désignation chimique	Vitrocéramique de silicate
Composition chimique	Composants principaux de la céramique : SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Li <sub>2</sub> O, P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> , K <sub>2</sub> O, ZnO, ZrO <sub>2</sub>

Classification selon DIN EN ISO 6872, type II, classe 3	
CDT	Pressée : 10.25 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> (25 – 500 °C)
Solubilité chimique	25 µm/cm <sup>2</sup>
Résistance à la flexion*	450 MPa

\*Test de flexion 3 points

LT (Low Translucency – faible translucidité)		
255-001-05	ceraMotion® LiSi	LT A1
255-002-05	ceraMotion® LiSi	LT A2
255-003-05	ceraMotion® LiSi	LT A3
255-035-05	ceraMotion® LiSi	LT A3,5
255-004-05	ceraMotion® LiSi	LT A4
255-012-05	ceraMotion® LiSi	LT B2
255-013-05	ceraMotion® LiSi	LT B3
255-022-05	ceraMotion® LiSi	LT C2
255-023-05	ceraMotion® LiSi	LT C3
255-033-05	ceraMotion® LiSi	LT D3

275-010-00	ceraMotion® press invest	2,5 kg 25 x 100 g
275-015-00	Liquide de mélange ceraMotion® press invest	1 l
260-365-13	Piston non réutilisable pour la pressée Ø 13 mm	20 pièces

HT (High Translucency – translucidité élevée)		
255-041-05	ceraMotion® LiSi	HT 1
255-042-05	ceraMotion® LiSi	HT 2







LT (pour Vita 3D-Master®*)			correspond à
255-102-05	ceraMotion® LiSi	LT02	OM2
255-111-05	ceraMotion® LiSi	LT11	1M1
255-112-05	ceraMotion® LiSi	LT12	1M2
255-121-05	ceraMotion® LiSi	LT21	2M1
255-122-05	ceraMotion® LiSi	LT22	2M2
255-123-05	ceraMotion® LiSi	LT23	2M3
255-131-05	ceraMotion® LiSi	LT31	3M1
255-132-05	ceraMotion® LiSi	LT32	3M2
255-133-05	ceraMotion® LiSi	LT33	3M3
255-141-05	ceraMotion® LiSi	LT41	4M1
255-142-05	ceraMotion® LiSi	LT42	4M2

\*Vita Classical® et Vita 3D-Master® sont des marques déposées de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.

Avez-vous des questions relatives  
à la mise en œuvre de notre produit ?  
Notre conseiller en prothèse dentaire  
se fera un plaisir de vous répondre  
Tél. : +49 72 31/803 - 410

**cera**motion®  
LiSi

### Légende.

-  Respectez scrupuleusement les instructions de mise en œuvre
-  Numéro de lot
-  À utiliser avant (date : année - mois)
-   0483
-  Vente et utilisation réservées au personnel qualifié

### Avertissements.

Réservé uniquement à un usage dentaire, par des professionnels qualifiés. L'utilisateur doit s'assurer que l'usage envisagé est conforme aux indications fournies par le fabricant.

### Mesures visant à protéger les équipements et produits.

Les fours de pré cuisson et les fours de pressée doivent faire l'objet d'une maintenance, d'un entretien et d'un étalonnage réguliers. Pour la mise en revêtement, les opérations de sablage et de désolidarisation/meulage, travaillez sous aspiration avec masque et lunettes. Risques de brûlures pendant les étapes de cuissons et de pressée avec le four. Utilisez une pince et des gants.

### Conseils généraux.

Afin d'éviter tout risque de pollution des produits, travaillez dans un environnement adapté, en utilisant des équipements et des instruments propres. Les produits concernés lors de la mise en œuvre du dispositif médical doivent être conservés entre 10 °C et 40 °C . Ces produits non toxiques, peuvent être éliminés sans problème, en tenant compte de la législation en vigueur.

# Dentaurum

Allemagne | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA  
et dans plus de 130 pays à travers le monde.



DENTAURUM  
QUALITY  
WORLDWIDE  
UNIQUE



Mise à jour : 11/19  
Sous réserve de modifications

Dispositifs Médicaux réglementés pour soins dentaires réservés aux professionnels de santé. Marquage CE 0483 – Classe II a.

Organisme certificateur : mdc GmbH, Allemagne.

Lire attentivement les instructions d'utilisation dans la notice ou sur l'étiquette avant toute utilisation.

Dispositif non remboursé par les organismes d'assurance santé.

**D**  
DENTAURUM

Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Allemagne | Téléphone +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295  
www.dentaurum.com | info@dentaurum.com