



CARMEN®

Modo de empleo

CE 0483

ESPRI  ENT



**Estimada cliente,
Estimado cliente,**

Con su elección de productos Esprident se ha decidido por productos de calidad unidos con armonía para la elaboración de trabajos estéticos de cerámica.

Fundamental para la elaboración de trabajos de cerámica es un trabajo preciso considerando las instrucciones de uso de CARMEN®.

En este folleto encontrará muchos consejos prácticos para trabajar con nuestros productos.

Más consejos para trabajar con cerámica CARMEN® encontrará en nuestro "Handling tips for CARMEN® ceramics" Núm. de ref. 989-677-20

No obstante, si tuviese alguna vez problemas en el uso de nuestros productos, estaremos gustosamente a su disposición para ayudarles.

Para las preguntas sobre el uso de nuestros productos estará a sus disposición nuestro servicio de asesoramiento para uso odontotécnico.

Tel. Atención : 07231/803-440.

Información e modos de empleo
de sistemas de cerámica Esprident encontrará
en Internet en **www.esprident.com**.



Contenido

Factores básicos	página 27
Ventajas de cerámica/Valores-CET CARMEN®	página 28
Aplicaciones de las masas cerámicas	página 29
Preparación de la estructura	página 30
Utilización del opaquero Flash	página 31
Utilización de opacador universal en pasta CARMEN®	página 32
Utilización de masas cervicales y para hombros	página 33
Capas de la cerámica – Orden de las masas incisales	página 34
Capas (Standard) – Pasos de elaboración	página 35
Aplicación de líquidos	página 37
Aplicación de Stains Universal	página 38
Control del horno – Limpieza del horno	página 39
Tabla de cocción	página 40
Utilización del revestimiento refractario EspriVest	página 41
Esprident. Mufla de duplicado	página 43
Elaboración de inlays, onlays y carillas	página 44
Elaboración de coronas jacket	página 46



Situación de partida



Trabajo en situ

CARMEN® es una cerámica con propiedades innovadoras, que abre múltiples posibilidades en la elaboración de la metalocerámica.

Debido a su calidad, facilidad de uso y su resultado estético perfecto fascina tanto al experto como al principiante.

La cerámica CARMEN® ha sido elaborada y preparada para todo tipo de aleaciones de cocción con valores CET de $14,1 \times 10^{-6}/K$ hasta $15,3 \times 10^{-6}/K$ a $25^{\circ}C - 600^{\circ}C$ y $13,9 \times 10^{-6}/K$ hasta $15,1 \times 10^{-6}/K$ a $25^{\circ}C - 500^{\circ}C$

El valor CET medio de la cerámica CARMEN® está en $11,61 \times 10^{-6}/K$ a $25^{\circ}C - 500^{\circ}C$.

CARMEN® ofrece una alta estabilidad en todos los estados de cocción. La cerámica mantiene incluso después de varias cocciones la forma, el color y el brillo.

CARMEN® es una cerámica que se diferencia fundamentalmente de otras cerámicas por sus temperaturas de cocción más bajas. Así las exigencias que tiene que soportar la cerámica son bastante menores.

Todos los materiales CARMEN® han de ser almacenados cerrados a temperatura ambiente ($20^{\circ}C - 25^{\circ}C$).

Ventajas de la cerámica CARMEN®

1. Estabilidad de cocción, forma y cantos.

Sin formación de grumos, sin degradación de los cantos.

2. Alta estabilidad cromática

3. Brillantez cromática

- Brillo extraordinario
- Alta translucidez y efecto de profundidad
- Opacidad controlada
- Fluorescencia natural
- Opalescencia estable
- La elevada transmisión de luz y la refracción natural de la luz en los bordes incisales de CARMEN® son el secreto de efectos de prismáticos en la estructura microcristalina del material básico.

4. Baja temperatura de cocción

La baja temperatura de 870°C en la cocción de la dentina I y II evita la posible deformación de la estructura metálica.

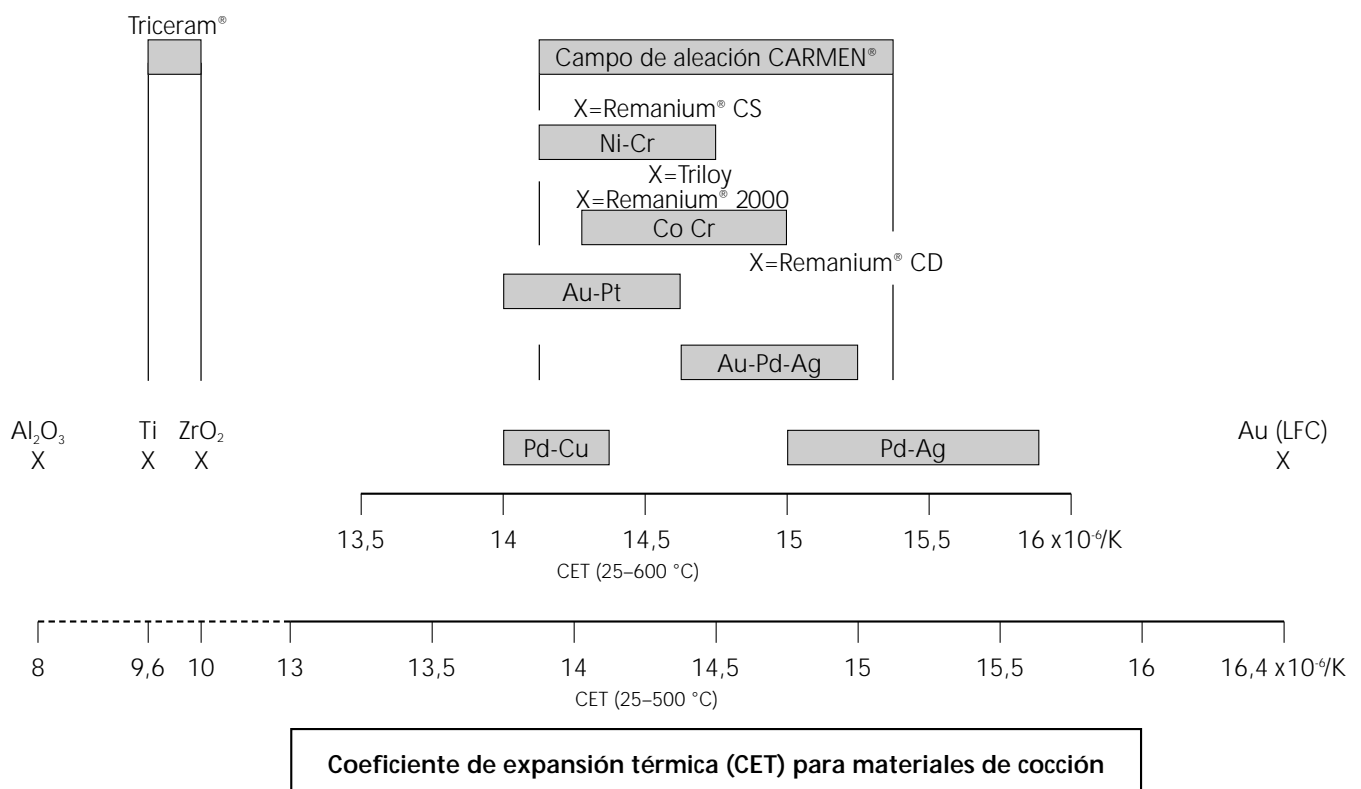
5. Independencia de aleaciones

CARMEN® es compatible con todas las aleaciones de cocción usuales con valores CET de $14,1 \times 10^{-6}/K$ hasta $15,3 \times 10^{-6}/K$ a 25°C – 600°C y $13,9 \times 10^{-6}/K$ hasta $15,1 \times 10^{-6}/K$ a 25 °C – 500 °C. Es especialmente indicada para aleaciones sensibles con alto contenido en oro.

6. Elaboración sencilla

Las mejores propiedades para modelar, y su gran efecto estético con una gama de productos bien definida.

Esto es lo importante.



Campos de aplicación de las masas cerámicas



Incisal opalescente 57-60 (IO):

- opalescente:
 - efecto azulado en la luz reflejada,
 - efecto anaranjado en la luz transmitida
- estratificación alterna del esmalte
- aumenta la refracción natural de la luz
- Empleo en la zona incisal

Transparente opalescente 64 (TO):

- masa azul opalescente
- empleo en la zona incisal

Neutral transparente opalescente 65 (NTO):

- masa blanca opalescente
- para aumentar la opalescencia y transparencia natural
- empleo en la zona incisal

Incisal intensiva 62 (II):

- masa blanca muy opaca
- representación de zonas desmineralizadas
- adecuada para rebordes en la zona molar

Incisal intensiva 63 (II):

- masa color miel
- configuración de caracterizaciones de envejecimiento
- Empleo en la zona incisal

Dentina intensiva (DI):

- masa de color naranja intenso
- para puntas de mamelones
- para caracterización de la dentina
- para incorporar en la zona de fisuras centrales

Masa cervical (C):

- produce mayor intensidad cromática en la zona cervical
- mezclable con color de dentina correspondiente

Arteline (AL):

- para crear profundidades cromáticas
- para imitar los efectos naturales en la zona de dentina y de los mamelones

Dentina opaca intensiva (ODI):

- para regular los índices de luminosidad
- Aplicación en la zona de dentina e interproximal

Masa gingival (G/GD):

- Construcción y reconstrucción de la situación de la encía y las papilas.

Preparación de la estructura



Estructura preparada

¡Por favor siga necesariamente las instrucciones del fabricante de la aleación!

El grosor del metal no debería ser inferior a 0,3 mm.

Advertencia:

Recomendamos la elaboración con fresas de metal duro.

Aplicación posterior de óxido de aluminio con calibre min. de 110 µm y una limpieza precisa con agua corriente o vapor.

Evite esquinas o cantos afilados.

Para evitar que se pelen los cantos la construcción incisal no debería ser mayor de 2mm De lo contrario lleve a cabo un apoyo de la cerámica desde la estructura. Modele la estructura de tal manera que se consiga un grosor homogéneo de la capa de cerámica.

Benefíciense de las magníficas ventajas del bonder **AESTHETIC UNIVERSAL:**

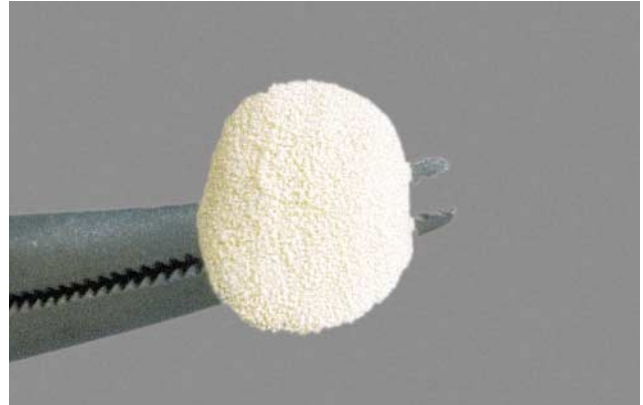
Propiedades especiales del bonder AESTHETIC UNIVERSAL :

- Aumento de la adherencia entre metal y cerámica
- El color cálido del bonder AESTHETIC UNIVERSAL mejora el efecto óptico cromático de la cerámica
- Configuración cromática óptima en la zona de los bordes de las coronas

Programa de suministro:

	Núm. de ref.:
Juego con jeringa (contenido 4g), pincel e instrucciones	292-200-15
Jeringa (contenido 4g)	292-200-10

Utilización del Flash Opaquer



Flash Opaquer

El Flash Opaquer es para aleaciones de metales no preciosos para cerámica y puede ser utilizado con casi todas las aleaciones habituales de metales preciosos.

El Flash Opaquer consiste en una pasta básica y polvo cromático según el color de los dientes (A1–D4).

El Flash Opaquer consigue con **una sola cocción** las siguientes propiedades:

- reducida formación de óxido
- ninguna decoloración
- buen efecto de cobertura

Elaboración:

Aplique sobre la estructura seca la pasta básica, como si lo hiciera con pastas opaquer, de forma fina pero cubriendo toda la superficie hasta que no trasluzcan puntos oscuros. Debe evitar charquitos o formación de gotas.

Esparza ahora el polvo flash opaquer sobre el fondo aún húmedo por encima del embudo colector con vaso.

Retire el polvo sobrante peinándolo ligeramente. La superficie debe estar completamente cubierta con el polvo y no debe mostrar humedad.

Evite al esparcir el polvo que lleguen partículas de éste a la parte interior de la corona.

La superficie opaquer debe estar mate y áspera después de la cocción, y no brillante.

Cierre el recipiente después de su uso.

Reutilice la pasta básica espesada sólo con líquido Flash Opaquer.

Consejo para el usuario: Las aleaciones no preciosas y fuertemente oxidantes deben ser cepilladas también por su parte interior con agua corriente después de cada cocción para prevenir posibles decoloraciones.

No utilice productos corrosivos cuando trabaje con Flash Opaquer.

Utilización del opacador universal en pasta Carmen®



Aplicación de la pasta opaquer universal antes de la cocción



Brillo mate sedoso despues de la cocción

Opaquer universal en pasta CARMEN® puede ser usado de forma universal en todas las aleaciones dentales preciosas o no preciosas así como con galvanos.

Tiene las siguientes ventajas:

- **Listo para el uso (no es necesario mezclar)**
- generalmente es suficiente con 1 cocción
- baja temperatura de cocción
- no es necesario un enfriamiento lento (en todas las cocciones)
- capas delgadas
- buen recubrimiento denso de la estructura metálica
- fácil aplicación
- brillo sedoso

Elaboración:

Elaboración de Opaquer universal en pasta CARMEN®: No utilice el primer milímetro de

la pasta que salga de la jeringa si contiene un exceso de líquido. La masa opaquer debe tener una consistencia cremosa.

Aplicación de opaquer universal en pasta CARMEN®:

Aplique el opaquer según el color dental deseado de manera uniforme y cubriendo la estructura. Evite que se esparza por la zona interdental. Después de la cocción la superficie debe estar suave y ligeramente brillante. Generalmente es suficiente con una cocción. Si necesitase una segunda cocción puede hacerlo con el mismo programa de cocción.

Advertencia:

Limpie el pincel para Opaquer universal en pasta CARMEN®, solamente con líquido para Opaquer universal CARMEN® **y sin que entre en contacto con el agua.**

Utilización de las masas de hombros y cervicales



Masa de hombros después de la primera cocción

Masas de hombros

La cerámica CARMEN® ofrece cuatro masas de hombros que se subdividen en cuatro grupos cromáticos, A-B-C-D.

Con la masa de hombros "blanco" pueden elaborarse todas las tonalidades cromáticas de A1 a D4 mezclando según la tabla de mezclas adjunta.

Añadiendo a la mezcla masa de hombros "transparente" aumenta la transparencia del hombro.

Otras modificaciones individuales se pueden conseguir con las masas de hombros "amarillo" y "naranja".

Para hacer la mezcla utilice líquido universal para masas de hombros.

	A	B	C	D	BLANCO
A 1	50 %				50 %
A 2	65 %				35 %
A 3	70 %				30 %
A 3,5	100 %				
A 4	100 %				
B 1		35 %			65 %
B 2		80 %			20 %
B 3		90 %			10 %
B 4		100 %			
C 1			50 %		50 %
C 2			75 %		25 %
C 3			85 %		15 %
C 4			100 %		
D 2				60 %	40 %
D 3	60 %			30 %	10 %
D 4				100 %	

Masas cervicales

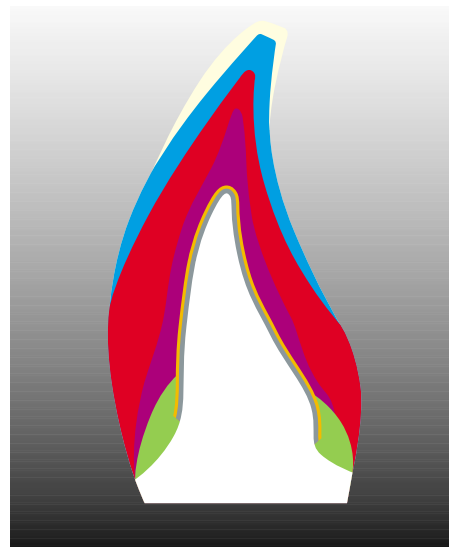
En el caso de preparaciones tangenciales tiene a sus disposición las masas cervicales CA, CB, CC y CD. Aumente el efecto cromático en la zona cervical de la

corona cuando no pueda trabajar con masas de hombros.

Debe mezclarla con la correspondiente dentina según el color dental. (según tabla de mezcla)

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
-	50% A2 + 50% CA	50% A3 + 50% CA	50% A3,5 + 50% CA	CA	-	50% B2 + 50% CB	50% B3 + 50% CB	CB	-	50% C2 + 50% CC	50% C3 + 50% CC	CC	CD	CD	CD

Capas de la cerámica



Esquema de capas

- Masa incisal
- Dentina
- Dentina opaca
- Masa de hombros
- Opaquer
- Transparente neutra
(según necesidad)

Selección de las masas cerámicas según el color dental elegido. Extraiga la configuración de las capas del esquema ilustrado.

Advertencia:

Para evitar una clara delimitación de la base de la estructura se trabaja con dentina opaca (OD). Esto evita que trasluzca la estructura metálica. Con masas de dentina opaca podrá definir también de forma individual el valor de claridad. (mezclando las masas de dentina y dentina opaca). A partir de un grosor de capa de 0,9 mm puede prescindir de la dentina opaca.

Consejos para el uso de los líquidos y stains universales encontrará en las páginas 38 y 39.

CARMEN® es un material cerámico translúcido. Por eso la Masa NT debe ser utilizada de forma dosificada.

Correspondencia de las masas incisales:

A 1	IT 57	B 4	IT 60
A 2	IT 57	C 1	IT 60
A 3	IT 59	C 2	IT 59
A 3,5	IT 59	C 3	IT 59
A 4	IT 60	C 4	IT 60
B 1	IT 57	D 2	IT 60
B 2	IT 59	D 3	IT 59
B 3	IT 59	D 4	IT 59

Con IT 58 puede conseguir adicionalmente en la zona dental lateral efectos de grises.

Capas (Standard)

Pasos de trabajo

1. Cocción de la dentina



1. Aplicación de la dentina opaca



2. Aplicar capas de dentina



3. Recortar la dentina



4. Completar con masa incisal

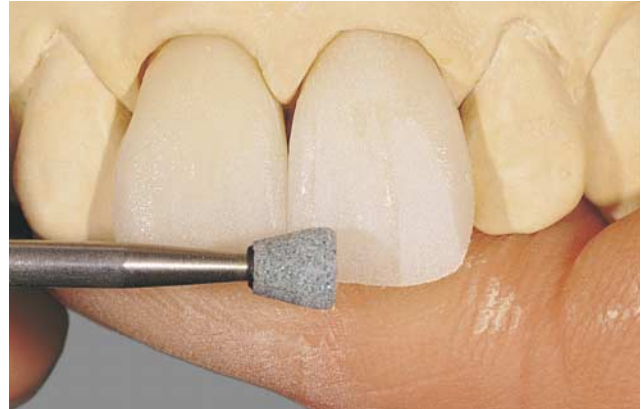


5. Resultado despues de la primera cocción

Capas (Standard)
Pasos de trabajo
Corrección/Acabado



6. Estado antes de la segunda cocción



7. Acabado despue de la segunda cocción



8. Cocción de brillo labial



9. Cocción de brillo palatino

Aplicación de los líquidos



Líquido **universal LV** para modelar:

- líquido standard para mezclar y humedecer masas ya mezcladas

Líquido **universal MV** para modelar:

- para aumentar la plasticidad
- especialmente en climas cálidos y secos
- para prolongar la capacidad de moldeado

Líquido **Opaquer Universal CARMEN®**:

- Para regular la viscosidad del opaquer en pasta
- para limpiar los pinceles del opaquer en pasta

Líquido **Flash Opaquer CARMEN®**:

- para diluir la pasta base del Flash Opaquer

¡Agitar bien antes de usar!

Líquido **Stains Universal**:

- para mezclar Stains Universal
- para la cocción de brillo

Líquido **Universal Masas de hombros**:

- para mezclar masas de hombros

Marcador de contrastes:

- para colorar masas mezcladas
- para mejorar el contraste en la estratificación
- se quema sin dejar residuos
- viscosidad equivalente a la del líquido de modelar LV universal

Advertencia:

















Los líquidos universales también se pueden utilizar en combinación con el sistema Triceram®.

Aplicación de Stains universal



Con los materiales Stains se pueden llevar a cabo modificaciones cromáticas. Pueden ser incorporados y mezclados. Stains pueden ser mezclados hasta un máximo del 10% del peso con los materiales cerámicos (SM, OD, D, IT, IO, NT + G). Además estas masas mezcladas con el líquido Stains universal son apropiadas también para pintar superficies cerámicas.

Con este material de especial profundidad cromática se pueden realizar caracterizaciones individuales.

 Stains 0 neutral	 Stains 8 lila
 Stains 1 blanco	 Stains 9 azul
 Stains 2 vainilla	 Stains 10 gris
 Stains 3 amarillo	 Stains 11 verde olivo
 Stains 4 naranja	 Stains 12 amarillo caqui
 Stains 5 naranja oscuro	 Stains 13 marrón medio
 Stains 6 rosa	 Stains 14 marrón rojizo
 Stains 7 rosa oscuro	 Stains 15 negro

Nota:

Stains Universal también pueden ser usados en combinación con el sistema Triceram® (para mezclar y pintar).

Control del horno

Para configurar la temperatura de cocción de su horno le recomendamos hacer una cocción de prueba, siendo ésta la única manera de valorar el correcto desarrollo de la cocción.

Utilice para ello la masa-NT (Neutral transparente), mezclada con el líquido para modelar LV universal y lleve a cabo la cocción con los siguientes valores.

- Temperatura base 500° C
- Tiempo de secado 8 min.
- Aumento de temperatura 50° C/min.
- Inicio del vacío 500° C
- Final del vacío al llegar a la temperatura final de 870° C
- Tiempo de espera de 1 minuto sin vacío

Coloque la muestra de cocción sobre papel de platino, no sobre algodón de cocción, ya que correría peligro de enturbiamiento. La temperatura del horno es correcta si la muestra sale del horno clara y traslúcida

con cantos afilados. En caso de que la temperatura final sea demasiado alta la muestra saldrá con mucho brillo y ya no tendrá cantos afilados. Si la temperatura final es muy baja la muestra se quedará blanca lechosa. Por favor suba o baje respectivamente la temperatura en pasos de 10° C. Vuelva a cocer una muestra.

Nota:

Cocción de óxido según indicaciones del fabricante. Las indicaciones pueden variar según el tipo del horno.

Soldadura después de la cocción:

Soldadura doble (745° C)

Temperatura base:	200° C
Tiempo de secado:	8 minutos
Aumento de temperatura:	55° C/min.
Temperatura final:	810° C
Tiempo de espera:	30 segundos
Sin vacío	
Sin enfriamiento prolongado	

Limpieza del horno

Los hornos de porcelana deberían ser limpiados periódicamente par evitar depósitos en las paredes interiores de la cámara de cocción.

Por eso nosotros recomendamos:

- Llevar a cabo una cocción de limpieza del horno con laminitas de fibra de carbono, núm. de ref. 260-317-00
- Limpiar también recipientes de cocción
- Temperatura base: 600° C
- Tiempo de secado: 1 minuto
- Velocidad de calentamiento: 100 – 120° C/min.
- Temperatura final: 1050° C
- Tiempo de espera: 10 minutos

Llevar a cabo programa de cocción sin vacío.

Seguir instrucciones del fabricante del horno.

Mantener cerrado el horno. Para evitar en la medida de lo posible humedad en la cámara de cocción, cierre el horno después de cada uso y cambie a modalidad nocturna.

Tabla de cocción

	Temperatura-básica	Tiempo de secado	Aumento-temp./min	Inicio vacío	Final vacío	Temperatura-final	Tiempo de espera
Cocc. óxido	Cocción de óxido según indicaciones de fabricante						
1. y 2. Cocc. opaquer Opaquer univer.	500 °C	6 min	75 °C	500 °C	930 °C	930 °C	1 min
Cocc. opaquer Flash Opaquer	500 °C	8 min	50 °C	500 °C	960 °C	960 °C	1 min
Cocción hombros I + II	500 °C	6 min	50 °C	500 °C	900 °C	900 °C	1 min
Cocción Dentina I	500 °C	8 min	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min
Cocción Dentina II	500 °C	6 min	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min
Brillo	500 °C	4 min	75 °C	-	-	870 °C	1 min

Los valores están indicados para hornos con calibrado de plata fina
Mayores tiempos de secado optimizan los resultados.

Modo de empleo: Revestimiento refractario para muñones EspriVest

Datos técnicos:

Proporción de mezcla polvo : líquido	30 g : 10.5 g
Tiempo de manipulación	3,5 min.
Tiempo de fraguado	4,5 min.
Resistencia a la presión (tras la cocción)	16 MPa
Expansión térmica	1,2 %
Expansión de fraguado	< 0,1 %



Forma de suministro:

EspriVest revestimiento refractario para muñones	250 g	Núm. de ref. 260-325-00
EspriVest líquido de mezcla	100 ml	Núm. de ref. 260-326-00

Construcción de muñones refractarios:

Fases de trabajo:

1. Crear el modelo maestro y el modelo de trabajo.
2. Aliviado de zonas retentivas.
3. Para crear el espacio que posteriormente ocupará el cemento o el adhesivo, aplicar barniz distanciador hasta aprox. 1 mm antes del límite de la preparación en una capa lo más uniforme posible. En cuanto la superficie esté seca puede procederse al duplicado.
4. Colocar los muñones maestro y de trabajo o el grupo de muñones en la mufla de duplicado.
5. Duplicar utilizando preferentemente silicona de adición (p. ej. Rema®-Sil de Dentaurum).
6. Dosificar con precisión el revestimiento refractario para muñones **EspriVest**.

Proporción de mezcla:

10 partes de peso de polvo por 3,5 partes de peso de líquido de mezcla **EspriVest** sin diluir. Sólo se obtienen resultados constantes si se pesan en una balanza (p. ej. balanza para oro, precisión de pesaje 0,01 g) tanto el revestimiento para muñones **EspriVest** como el líquido de mezcla **EspriVest**.

Sin embargo, para obtener una mezcla homogénea se han de mezclar como mínimo 30 g de polvo con 10,5 g de líquido de mezcla **EspriVest** sin diluir. Si la cantidad de líquido es mayor se incrementa la fluidez, pero disminuye la dureza final y se alteran los valores de expansión. La presencia de humedad residual en el recipiente de mezcla da lugar a valores de expansión incontrolables (¡en caso de coronas tipo Jacket debe tenerse en cuenta que la proporción de mezcla es distinta!).

7. Realizar la mezcla previa manualmente en un recipiente de mezcla de vacío pequeño y a continuación mezclar intensivamente durante aprox. 45 segundos en el aparato de mezcla al vacío. **¡Si no se alcanza la cantidad mínima de 30 g se obtendrá una mezcla no homogénea!**

Si no se dispone de un recipiente de mezcla de vacío lo suficientemente pequeño, será necesario mezclar intensivamente de forma manual.

8. Rellenar el molde de duplicado con revestimiento para muñones sobre un vibrador para evitar la formación de burbujas.
9. En función de la elasticidad del duplicador, puede retirarse al cabo de aprox. 45 minutos (observando las instrucciones de uso del fabricante del duplicador).
10. Marcación del límite de la preparación con un lápiz rotulador piroresistente.
11. Desgasificación de los muñones, cocción de sinterización:

Calentar en el horno de precalentamiento desde una temperatura inicial de aprox. 50 °C hasta 750 °C, a razón de 5 °C/minuto. Tiempo de espera 5 minutos. A continuación trasladar al horno de cerámica. Temperatura base 700 °C – tiempo de cierre 1 minuto – ritmo de calentamiento 55 °C/minuto – temperatura final 1.050 °C – tiempo de mantenimiento 5 minutos sin vacío. El resultado debería ser un color uniforme de la superficie. Si se sinterizan más de cinco muñones al mismo tiempo, debe prolongarse el tiempo de mantenimiento hasta 8 minutos. Después de la cocción de sinterización, los muñones deben presentar un color blanco nieve. Una coloración grisácea de los muñones

EspriVest puede ser atribuible a las siguientes causas:

- temperatura de sinterización demasiado baja
- tiempo de mantenimiento demasiado corto

La cocción de sinterización compensa la expansión de fraguado. Si se observa estrictamente la proporción de mezcla y el proceso correcto de la cocción de sinterización, el muñón **EspriVest** y el muñón maestro tienen medidas absolutamente idénticas.

Nota:

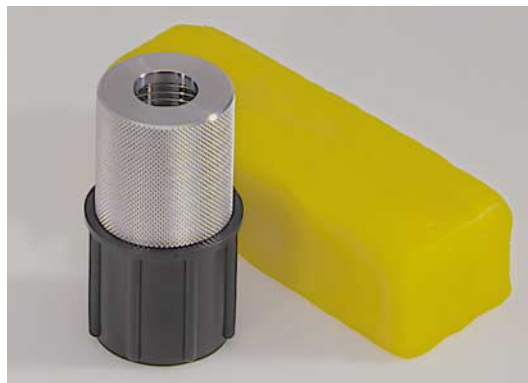
Si no se sinterizan los muñones inmediatamente después de retirarlos del molde de duplicado, puede formarse una capa aterciopelada sobre la superficie del muñón, sobre todo si la humedad ambiental es elevada. Este efecto no ejerce ninguna influencia en las propiedades de la superficie ni en la precisión de adaptación del **EspriVest**. Esta capa no aparece si se sinteriza directamente, y en cualquier caso desaparece tras la sinterización.



Situ 1|1. CARMEN® Veneers

Esprident - mufla de duplicado

La mufla de duplicado se utiliza en el caso de duplicaciones de inlays, onlays, carillas y coronas jacket. Se utilizan de forma racional tanto la silicona de duplicados como masas refractarias para muñones. La cubeta de duplicación también sirve para la reproducción de muñones individuales ahorrando material. Según el tamaño del muñón se pueden duplicar hasta 2 muñones en una mufla.



Programa de suministro

Mufla de duplicado con kit de fijado

Núm. de ref. **260-331-00**

Cubeta de duplicación sin kit de fijado

Núm. de ref. **260-332-00**

Las siguientes piezas pueden ser pedidas individualmente:

Pieza superior de aluminio

Núm. de ref. **260-333-00**

Pieza inferior de plástico

Núm. de ref. **260-334-00**

Kit de fijado

Núm. de ref. **260-335-00**

Modo de empleo para el trabajo con la mufla de duplicado Esprident:

1. La preparación del muñón maestro se lleva a cabo como suele ser habitual (Pulido, sellado de superficie, lacado de distancia etc. – vea también modo de empleo **EsprIVest**).
2. Coloque los muñones maestros o de trabajo en la parte inferior de la mufla cargada con el kit de fijado. Para evitar que se retuerza la parte superior de la mufla se recomienda hacerle varios cortes inferiores al kit de fijado.
3. Coloque la pieza superior de la mufla (aluminio) sobre la pieza inferior (plástico). Vierta por la apertura de la pieza superior silicona (p. ej. Rema-Sil® de Dentaurum)
4. Después del fraguado de la silicona separe con cuidado la pieza superior de la cubeta de la pieza inferior y retire el muñón. Por favor siga las instrucciones de los distintos fabricantes para seguir el trabajo con revestimientos refractarios (p. ej. **EsprIVest**).

Construcción de inlays (incrustaciones) onlays y carillas

Proporción de mezcla del revestimiento refractario **EspriVest** para inlays y carillas:
30 g de polvo por 10,5 g de líquido

Importante: La temperatura de cocción se incrementa en 30 °C con respecto a las cocciones de corrección y de dentina normales de la cerámica CARMEN®.

Antes de cada cocción es necesario remojar a fondo el muñón de revestimiento refractario en un pequeño baño de agua. Como solución de saturación se recomienda utilizar el líquido de modelado LV universal (núm. de ref. 299-160-80).

Si no fuera posible introducir la cerámica ya aplicada en capas en el horno de inmediato, se recomienda sumergir el muñón con la reconstrucción modelada en el baño de agua a fin de evitar que la cerámica se seque (homogeneidad).

Fases de trabajo:

1. Cocción de lechada con masa de hombros mezclada de forma fluida (en el caso de los inlays/onlays, masa de hombros adaptada al color dental, y para carillas masa de hombros transparente).

Sugerencia: No llegue hasta el límite de la preparación.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.

2. En el caso de los inlays/onlays, revestir la cavidad con material de hombros de color dental. Cortar a lo largo del recorrido de las fisuras principales. De este modo, la contracción de la masa de hombros tiene lugar hacia la masa de revestimiento.

Sugerencia: No llegue hasta el límite de la preparación.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.

3. Completar la substancia que falta hasta el límite de la preparación, utilizando masas de dentina, de incisal y transparente. Proceder de idéntica forma para las carillas. En el caso de los inlays, cortar ligeramente a lo largo del recorrido de las fisuras.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera
500 °C	6 min.	55 °C	400 °C	900 °C	900 °C	1 min.

4. Si fuera preciso, realizar una cocción de corrección. Parámetros de cocción idénticos a los descritos en el núm. 3.
5. Cocción de brillo.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera
500 °C	6 min.	75 °C	–	–	900 °C	1–1,5 min.

El grado de brillo puede conseguirse prolongando el tiempo de espera o de retención.

6. Chorreado del revestimiento con perlas de vidrio de 50 µm y una presión de 1,5 bares como máximo.

Atención: ¡Recubrir bien los cantos o apoyarlos!

7. Colocar sobre el muñón del modelo maestro y sobre el modelo.
Terminado teniendo en cuenta el ajuste, función y estética.

Estos datos son valores empíricos. Las temperaturas de cocción pueden variar en función del tipo de horno. En general, es recomendable realizar una cocción de prueba (control del horno).



1|1 CARMEN® carilla sobre modelo



1|1 CARMEN® carilla situación terminada

Construcción de coronas tipo Jacket

En el caso de las coronas tipo Jacket, la proporción de mezcla del revestimiento refractario **Esprivest** varía ligeramente con respecto a las instrucciones para inlays y carillas, tal como sigue:

30 g de polvo por 10 g de líquido + 1 g de agua destilada

Para garantizar un ajuste exacto es indispensable y necesario agregar 1 gr de agua destilada. De esta manera puede controlarse mejor la expansión.

Importante: La temperatura de cocción se incrementa en 30 °C con respecto a las cocciones de corrección y de dentina normales de la cerámica CARMEN®.

Antes de cada cocción es necesario remojar a fondo el muñón de revestimiento refractario en un pequeño baño de agua. Como solución de saturación se recomienda utilizar el líquido de modelado LV universal (núm. de ref. 299-160-80).

Si no fuera posible introducir la cerámica ya aplicada en capas en el horno de inmediato, se recomienda sumergir el muñón con la reconstrucción modelada en el baño de agua a fin de evitar que la cerámica se seque y para mantener la homogeneidad.

Se recomienda realizar un enfriamiento de larga duración con objeto de eliminar las tensiones que aparecen en la cerámica a causa de los grandes volúmenes de la masa.

En los hornos controlados por tiempo, la fase de enfriamiento es de cinco minutos.

En los hornos controlados por la temperatura debe programarse una temperatura de 600 °C.

Fases de trabajo:

1. Para el sellado de la superficie del revestimiento realizar una cocción de lechada con masa de hombros transparente mezclada de forma fluida. Así se consigue una mejor adhesión.

Sugerencia: No llegue hasta el límite de la preparación.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera	tiempo de enfriamiento
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.	5 min.

2. Segunda cocción de la masa de hombros – masa de hombros adaptada al color dental. De este modo se refuerzan las estructuras internas y se aumenta la resistencia.

Sugerencia: No llegue hasta el límite de la preparación. Complete más adelante con dentina opaca o masa cervical.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera	tiempo de enfriamiento
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.	5 min.



3. Completar la substancia que falta hasta el límite de la preparación, utilizando masas de dentina, de incisal y transparente. Realizar una construcción a escala reducida del diente con dentina opaca.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera	tiempo de enfriamiento
500 °C	6 min.	55 °C	400 °C	900 °C	900 °C	1 min.	5 min.

4. Si fuera preciso, realizar una cocción de corrección. Parámetros de cocción idénticos a los descritos en el núm. 3.
5. Cocción de brillo.

Programa de cocción:

temperatura inicial	tiempo de secado	incremento temp./min.	inicio del vacío	fin del vacío	temperatura final	tiempo de espera	tiempo de enfriamiento
500 °C	6 min.	75 °C	-	-	900 °C	1-1,5 min.	5 min.

El grado de brillo puede conseguirse prolongando el tiempo de espera o de retención.

6. Chorreado del revestimiento con perlas de vidrio de 50 µm y una presión de 1,5 bares como máximo.

Atención: ¡Recubrir bien los cantos o apoyarlos!

7. Colocar sobre el muñón del modelo maestro y sobre el modelo.
Terminado teniendo en cuenta el ajuste, función y estética.

Estos datos son valores empíricos. Las temperaturas de cocción pueden variar en función del tipo de horno. En general, es recomendable realizar una cocción de prueba (control del horno).

Para obtener información suplemental referente a la elaboración de la cerámica CARMEN®, consulte nuestro folleto 'Handling Tips', núm. de ref. 989-677-20.

Nuestro equipo de asesoramiento para el odontotécnico está a su entera disposición para aclarar cualquier duda referente a la aplicación de nuestros productos.

Línea de atención telefónica: + 49 72 31/803-440

Hallará informaciones e instrucciones de uso para los sistemas cerámicos Esprident en la dirección de Internet

www.esprident.com.

Estado de la información

06/03



Esprident GmbH · aesthetic dental products
Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany
Tel. + 49 72 31/803-440 · Fax + 49 72 31/803-321
A Dentaureum company
www.esprident.com · E-Mail: info@esprident.com