visio.lign®

Sistema estético y funcional

Manual

Técnicas de procesamiento del composite

perform with
visio.lign®

Este manual contiene la descripción de las siguientes construcciones y técnicas de revestimiento planeadas con visio.lign®.

Aditamento moldeado con compresión SKY elegance, muñón dental de BioHPP® personalizado y sobremoldeado

Posición **11**

Pequeñas cofias de dióxido de circonio teñidas, con fosa palatinal

Posición **11/12**

Puente de dióxido de circonio con fosa palatinal (22 - Elemento del puente)

Posición **21-23**

Coronas individuales de metal no noble bloqueadas con atache distal Vario-Soft 3 en 14 y contorno fresado

Posición **13,14**

Coronas individuales de metal no noble bloqueadas con atache distal Vario-Soft 3 en 25 y contorno fresado, esquelético de metal no noble con dientes completos neo.lign® y estética del rojo y blanco en las sillas.

Posición **24,25**

Situación de partida

Muchas gracias en nombre de bredent GmbH & Co. KG

Queremos agradecer al MTD Lars Osemann, de Wiesbaden (Alemania), por las fotografías y su entusiasta apoyo en la preparación de este manual de visio.lign®.

Símbolos usados en el manual

45° **Arenado**

30 sec **Tiempo de espera**

180 sec **Tiempo de polimerización**

¡No aplicar vapor!

¡Atención!

Índice

página

1. Montaje estético ... 4
2. Técnica de llave de silicona
2.1 Llave de silicona traslúcida ... 6
2.2 Llave de silicona opaca ... 7
3. Diseño de la estructura
3.1 Encerado ... 8
3.2 Fabricación de la estructura ... 9
4. Técnica de unión / Indicaciones para la imprimación visio.lign® Primer ... 10
5. Acondicionamiento de la estructura ... 11
5.1 Acondicionamiento del óxido de circonio ... 12
5.2 Acondicionamiento de los metales no nobles ... 12
5.3 Acondicionamiento de la carilla de revestimiento novo.lign® ... 12
6. Aplicación de la imprimación
6.1 Aplicación de MKZ Primer ... 13
6.2 Aplicación de visio.link® ... 13
7. Aplicación de opáquer / liner para circonio
7.1 Aplicación de opáquer sobre óxido de circonio ... 14
7.2 Aplicación de liner para circonio sobre óxido de circonio teñido ... 14
7.3 Aplicación de opáquer sobre una estructura de metal no noble ... 15
8. Revestir con carillas novo.lign® (12-23)
8.1 Adherir la carilla sobre la estructura ... 16
8.2 Completar las carillas novo.lign® de forma armonizada con crea.lign® ... 18
8.3 Colorear las carillas (21–23) de forma armonizada ... 20
9. Estratificación de geometría libre
9.1 Estratificación de geometría libre 21-23, estética ... 22
9.2 Estratificación de geometría libre 13/14 con crea.lign® Pasta, armonizada ... 24
9.3 Estratificación de geometría libre 13/14 con crea.lign® Pasta, de forma estética ... 26
9.4 Estratificación de geometría libre 24/25 con Gnathoflex, de forma armonizada ... 28
10. Trabajos de acabado del esquelético ... 30
11. Personalización del rojo y blanco en sillas de prótesis ... 31
12. Trabajos de acabado y pulido ... 32
13. Tiempos y equipos para la polimerización
13.1 bre.Lux PowerUnit 2 ... 34
13.2 Otros equipos de fotopolimerización adecuados ... 35
14. Grosor de las capas/Tablas de correspondencia de colores
14.1 Tiempos de polimerización específicos según el grosor de la capa ... 35
14.2 Tablas de combinación de colores ... 34/35
15. Instrucciones para la estratificación de geometría libre ... 36
16. Instrucciones para la estratificación al personalizar el rojo y blanco
16.1 Instrucciones para la estratificación con crea.lign® Gel GUM ... 37
16.2 Instrucciones para la estratificación con crea.lign® Paste GUM ... 38
17. Consejos y trucos
17.1 Máscara gingival de visio.sil (silicona transparente) ... 39
17.2 Liner para circonio para cerrar retenciones ... 40
17.3 Calentar la carilla novo.lign® y doblarla para abrirla ... 41
18. Indicaciones importantes ... 42

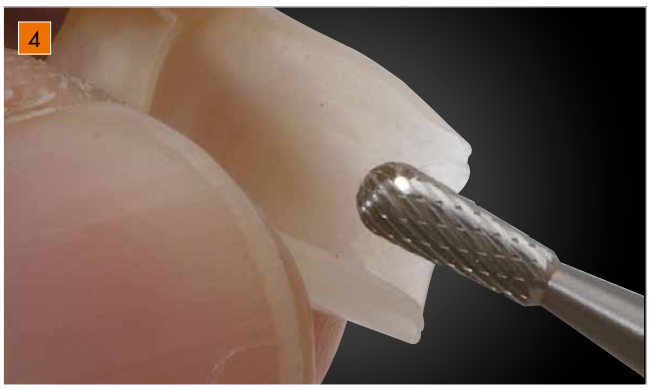
1. Montaje estético

El montaje estético sirve para comprobar la forma, el color y la oclusión del futuro sustituto dental. El montaje estético se realiza con los dientes anteriores y posteriores neo.lign® y las carillas de revestimiento para dientes anteriores y posteriores novo.lign®.

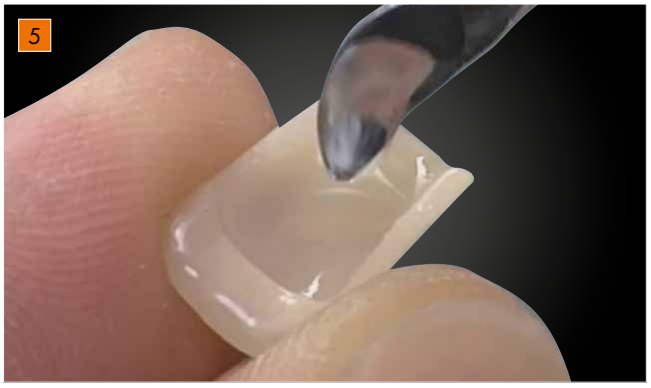
Elección de la forma adecuada del diente novo.lign A® (anterior).

Elección de la forma adecuada del diente novo.lign® P (posterior).

Modelos para el montaje en el articulador.



En caso de requerirse, es posible rebajar el grosor de las carillas de revestimiento novo.lign® en la zona del cuello.



El montaje de las carillas se realiza con la cera de color diente beauty setup.

El frontal dispuesto para su comprobación dentro del articulador.

El montaje terminado dentro del articulador.

Montaje combinado de carillas de revestimiento novo.lign® y dientes completos neo.lign®.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

2. Técnica de llave de silicona

El montaje estético se fija con la ayuda de una llave de silicona. Esta llave de silicona puede fabricarse con silicona translúcida u opaca. (Véase el prospecto sobre la „Técnica de llave de silicona“ REF 0004650E).

2.1 Llave de silicona traslúcida

con visio.sil ILT (75 Shore A)

Aplicar visio.sil ILT sobre el montaje.

Dejar la cánula de mezclado siempre dentro del material para evitar la formación de burbujas.

También se aplica visio.sil ILT en oclusal.

◀ Para alisar el visio.sil ILT cubrir el dedo con detergente.

Combinación de silicona amasable (haptosil D) y visio.sil.

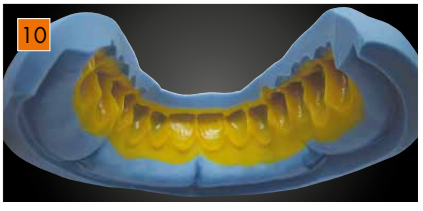
Así la llave se hace más rígida y se reposiciona mejor.

2.2 Llave de silicona opaca

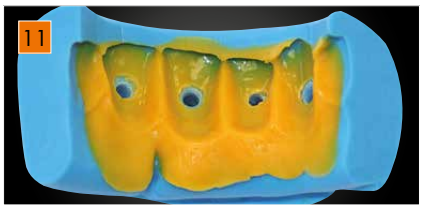
Se aplica visio.sil fix de trazado fino para obtener una impresión precisa con todos los detalles.

El montaje completo se cubre inyectando por vestibular y oral.

Se posiciona Haptosil D (90 Shore A) encima del visio.sil fix mientras todavía esté blando y sin curar.



◀ Gracias a visio.sil fix se consigue una impresión muy precisa de los espacios intermedios. Las carillas de revestimiento pueden fijarse sin adhesivo, efecto de succión.



◀ En la llave de silicona de mezcla doble terminada se perfora unos agujeros para que puedan polimerizarse las carillas.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

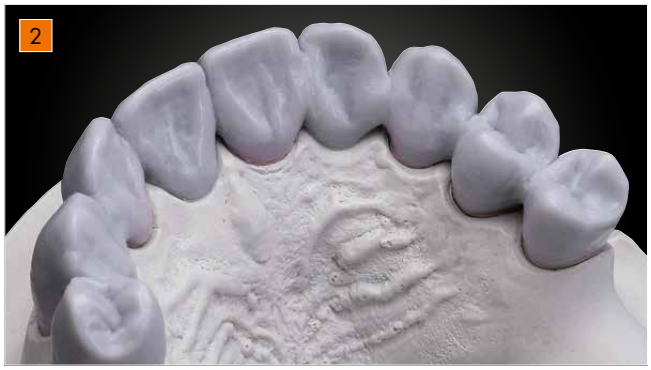
3. Diseño de la estructura

Se confecciona un modelo encerado para comprobar la distribución de los espacios. La llave del montaje estético se ha colado con cera de modelado para conservar el encerado.

Este encerado se reduce anatómicamente para fabricar la mejor estructura posible.

3.1 Encerado

El encerado dento del articulador para comprobar las proporciones.



El encerado modelado anatómicamente desde oclusal.

El encerado reducido anatómicamente desde oclusal.

Comprobación del encerado reducido anatómicamente con ayuda de la llave y las carillas de revestimiento que lleva insertadas.

3.2 Fabricación de la estructura

Fabricación del aditamento BioHPP®

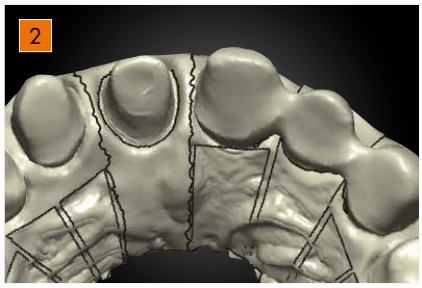
Base de titanio para modelado por prensado

Modelado de cera

Aditamento moldeado en BioHPP®

Fabricación de estructuras de óxido de circonio (12/11/21-23)

Modelado de cera



Construcción CAD/doble escaneo

Estructuras de coronas y puentes terminadas

Fabricación de coronas de metal no noble (13,14/24,25)

Modelado de cera con cristales de retención

Estructura para corona terminada

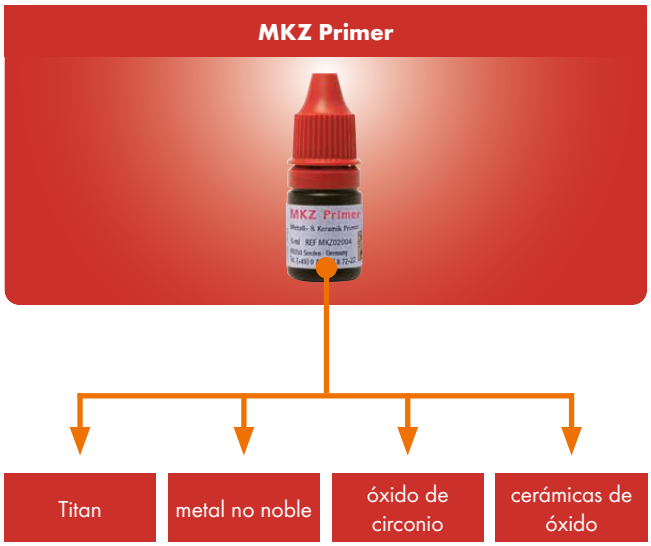
Fabricación de esquelético de metal no noble

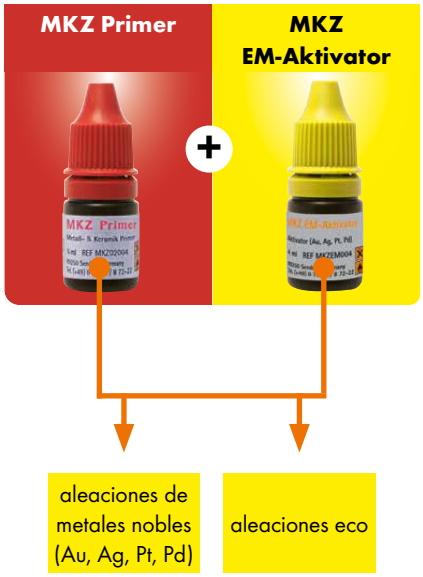
Modelado de cera

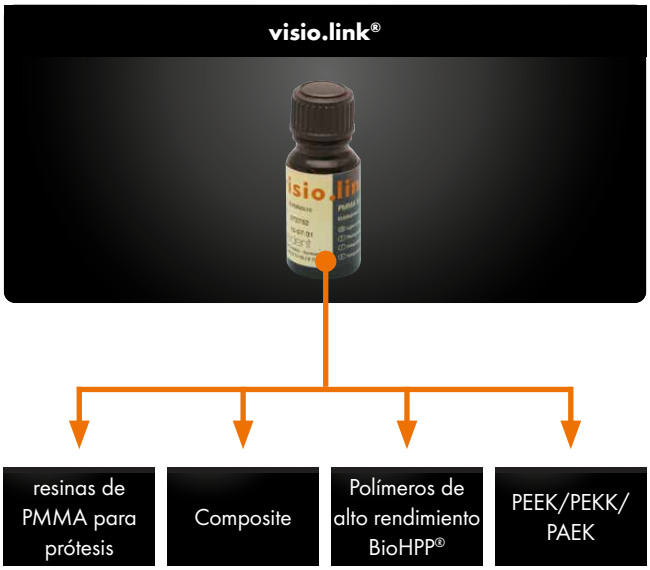
Esquelético colado

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

4. Técnica de unión / Indicaciones para la imprimación visio.lign® Primer







5. Acondicionamiento de la estructura

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- Titan
- metal no noble
- óxido de circonio
- cerámicas de óxido

Acondicionamiento de estructuras de metal y circonio (CoCr/metales no nobles/titanio/circonio)

Arenar las estructuras con óxido de aluminio de grano de 110 µm, aplicando una presión de 3 a 4 bar a las estructuras de metal y una presión máxima de 2 bar a las estructuras de circonio.
Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio.
Después, aplicar la imprimación MKZ Primer y esperar a que se evapore.

(Mezclar 1:1)

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- aleaciones de metales nobles (Au, Ag, Pt, Pd)
- aleaciones eco (aleaciones con contenido reducido de metal noble)

Acondicionamiento de estructuras de metales nobles (aleaciones con base de paladio o base de plata)

Arenar las estructuras de metal con óxido de aluminio de grano de 110 µm y una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después mezclar la imprimación MKZ Primer y el activador MKZ EM-Aktivator en una proporción de 1:1, aplicar y esperar a que la mezcla se evapore.

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- (di)silicato de litio
- cerámica para revestimientos y cerámica inyectable

También es adecuado para la silanización de superficies.

Acondicionamiento de estructuras de cerámica de óxido (óxido de circonio/óxido de aluminio/cerámica Spinell):

Arenar con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión máxima de 2 bar o estructurar la superficie con una fresa diamantada. No debe limpiarse la estructura con chorro de vapor después del arenado o fresado. En caso de haber restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. A continuación se aplica la imprimación correspondiente y se espera a que se evapore.

Preparación de la unión por adhesión de composite con:

- resinas de PMMA para prótesis
- Composite (composite de revestimiento/dientes de composite)
- Polímeros de alto rendimiento BioHPP®
- PEEK/PEKK/PAEK

Acondicionamiento de resinas (composite/materiales de PMMA /polímeros de alto rendimiento, tales como BioHPP®):

Arenar las resinas / estructuras de resina con óxido de aluminio de grano de 110 µm aplicando una presión de 2 a 3 bar. Después del arenado no debe limpiarse la estructura con chorro de vapor. En caso de restos de suciedad, se eliminan usando alcohol y un pincel limpio. Después se aplica una capa fina de visio.link® y se deja polimerizar en el equipo de fotopolimerización durante 90 segundos (rango de longitud de las ondas: 370 nm - 400 nm). La zona acondicionada debería presentar un brillo sedoso mate tras la fotopolimerización, pues indica que el grosor de la capa es perfecto.

Arenado

Tiempo de polimerización

Tiempo de espera

Grosor máximo de la capa

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

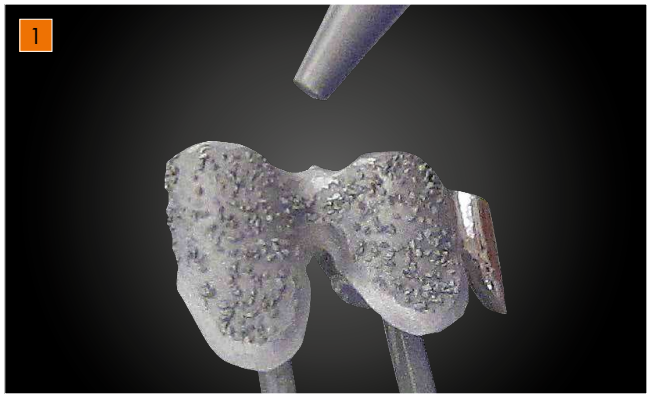
5. Acondicionamiento de la estructura

5.1 Acondicionamiento del óxido de circonio

Arenar con óxido de aluminio con grano de 110 µm y una presión de 2 bar.

- Ángulo aprox. de arenado 45°
- Distancia aprox. 3 cm

5.2 Acondicionamiento de los metales no nobles



Arenar con óxido de aluminio con grano de 110 µm y una presión de 3 - 4 bar.

- Ángulo aprox. de arenado 45°
- Distancia aprox. 3 cm

5.3 Acondicionamiento de la carilla de revestimiento novo.lign®

Arenar con óxido de aluminio con grano de 110 µm y una presión de 2 - 3 bar.

- Ángulo aprox. de arenado 45°
- Distancia aprox. 3 cm

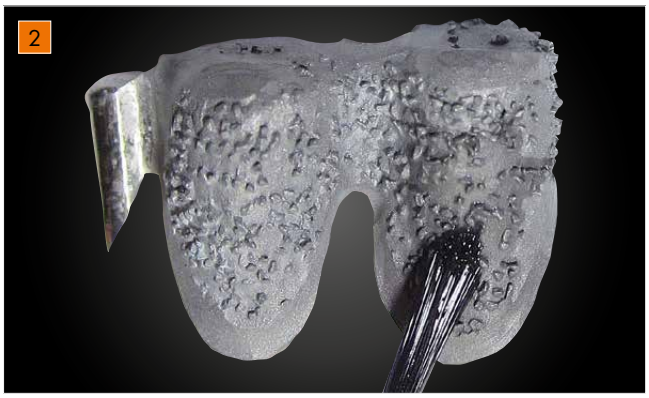
6. Aplicación de la imprimación

6.1 Aplicación de MKZ Primer

Se aplica MKZ Primer sobre las estructuras acondicionadas de óxido de circonio y metal no noble usando un pincel limpio.

Es necesario esperar a que la imprimación aplicada se termine de evaporar antes de aplicar el opáquer.

Esperar a que termine de secarse.



Esperar a que termine de secarse.

6.2 Aplicación de visio.link®

Se aplica una capa fina de visio.link® sobre las carillas de revestimiento novo.lign® tras su arenado y se fotopolimeriza durante 90 segundos en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

Brillo mate satinado

⚠ *Material aplicado en exceso*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

7. Aplicación de opáquer / liner para circonio

7.1 Aplicación de opáquer sobre óxido de circonio

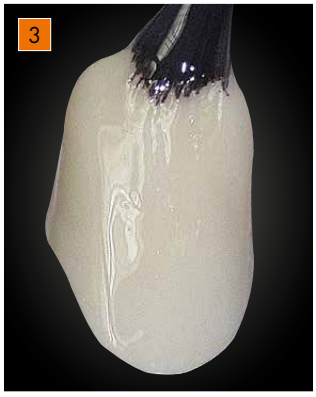
Para conseguir una unión química de adhesión con el óxido de circonio es imprescindible aplicar un opáquer. Tras la última aplicación hay que realizar el fotopolimerizado final durante 360 segundos.

180 sec

Aplicar una capa fina de opáquer crea.lign® y fotopolimerizar durante 180 segundos en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2. Repetir este proceso todas las veces que sea necesario hasta que la estructura quede cubierta. Es imprescindible realizar una fotopolimerización final de 360 segundos.

7.2 Aplicación de liner para circonio sobre óxido de circonio teñido

El liner para circonio es un opáquer transparente que garantiza una unión química por adhesión y una gran translucencia de la corona.



180 sec

Aplicar una capa fina de liner para circonio crea.lign® (opaker transparente) sobre la estructura de circonio monolítico y polimerizar durante 180 segundos

7.3 Aplicación de opáquer sobre una estructura de metal no noble

Cuando se usa retenciones mecánicas, la primera capa debe ser de opáquer de curado dual combo.lign para garantizar el curado en zonas de sombra.

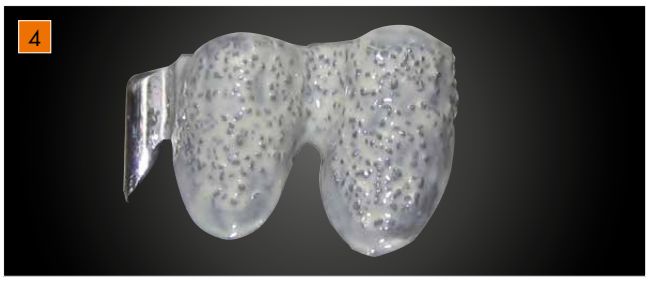
El opáquer combo.lign se ha desarrollado de tal modo que su color armonice con las carillas de revestimiento. El opáquer crea.lign®, que sólo polimeriza con luz, puede usarse tanto en la estratificación de geometría libre como en el revestimiento con carillas novo.lign®

⚠ *Polimerización final del opaker crea.lign®: 360 segundos*

Opáquer combo.lign pasta de color

Opáquer combo.lign pasta catalizadora.

El opáquer combo.lign de curado dual se mezcla en la proporción 1:1 (pasta opáquer: pasta catalizadora).



180 sec

El opáquer mezclado se aplica en una capa fina a modo de opáquer wash y se polimeriza durante 180 segundos.

180 sec

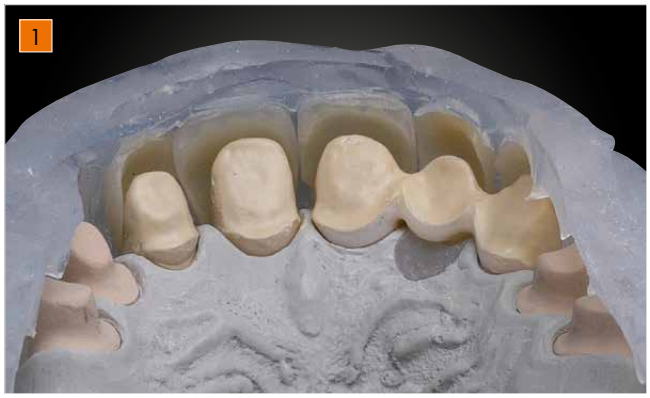
Aplicar una capa fina de opaker crea.lign® y polimerizar durante 180 segundos. Repetir este proceso varias veces, hasta que la estructura quede cubierta. Es imprescindible realizar una fotopolimerización final de 360 segundos.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

8. Revestir con carillas novo.lign® (12-23)

8.1 Adherir la carilla sobre la estructura

Las carillas novo.lign® arenadas y tratadas con visio.link® se adhieren con el composite de fijación combo.lign de color armonizado y curado dual. combo.lign no debe quedar expuesto en la superficie porque resulta muy difícil de pulir y puede desteñirse. Se recomienda fotopolimerizar siempre el combo.lign para alcanzar la máxima resistencia mecánica posible.



Las carillas de revestimiento acondicionadas para comprobar la distribución de los espacios en la llave de silicona.

Se inyecta el combo.lign del color adecuado dentro de las carillas.

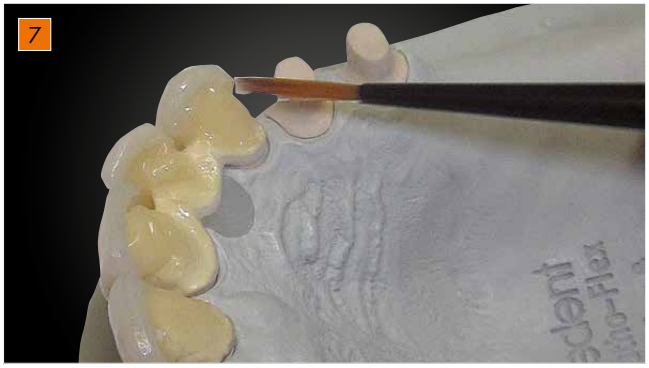
La llave se coloca sobre el modelo y se aprieta para que salga el excedente de combo.lign.

180 sec

El excedente se extiende con un pincel empapado con Modelling Liquid; así se evita que el combo.lign se quede pegado al pincel. Se realiza el polimerizado final de la construcción durante 180 segundos en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

Se polimeriza el combo.lign a través de la llave con la lámpara manual durante 15 segundos, a continuación se realiza la polimerización final en el equipo de fotopolimerización bre.Lux PowerUnit 2 durante 180 segundos. Recomendamos un tiempo de espera de 10 minutos para permitir que finalice completamente el curado químico.

En caso necesario puede aplicarse de nuevo combo.lign.



Se pincela con esmero con combo.lign y se realiza el fotopolimerizado final durante 180 segundos en el equipo bre.Lux PowerUnit 2.

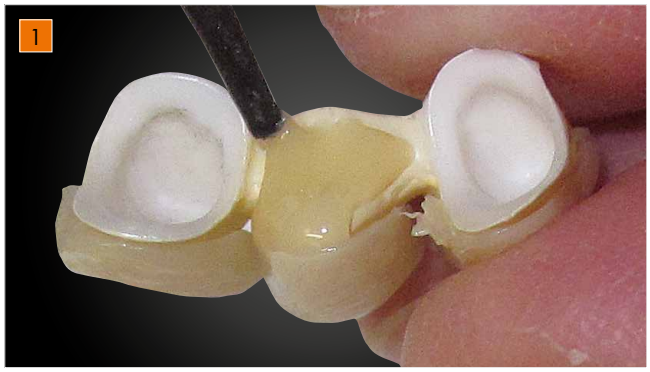
Las carillas listas y adheridas sobre la estructura.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

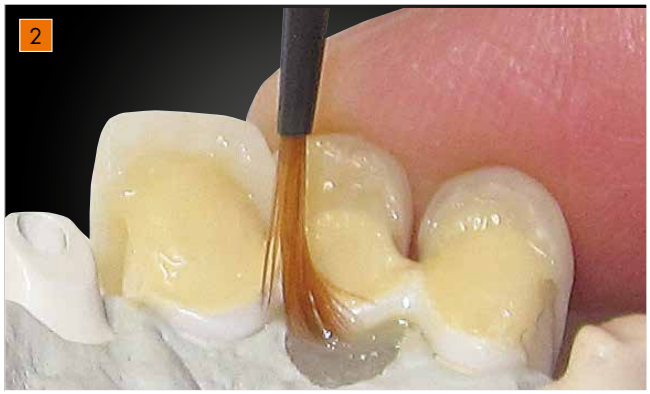
8. Revestir con carillas novo.lign® (12-23)

8.2 Completar las carillas novo.lign® de forma armonizada con crea.lign®

Para completar la forma de los dientes se usan los composite en forma de gel crea.lign®. Con las masillas crea.lign® Incisal, GUM, Modifier y Dentin no debe formarse capas con un grosor superior a 1 mm sin que se realice un fraguado intermedio durante 180 segundos. Tras aplicar el último estrato deberá polimerizarse el material durante 360 segundos.



Se aplica por basal crea.lign® al elemento del puente y se ajusta el puente sobre el modelo.



Se elimina el exceso de crea.lign®.

Gracias a la máscara gingival transparente puede polimerizarse con la lámpara manual desde basal, aplicando luz durante 15 segundos directamente sobre el modelo. La polimerización final de 360 se realiza en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

La superficie basal ya polimerizada solo requerirá un pulido.

En la transición entre la carilla y el borde de la corona se aplica crea.lign® y se fotopolimeriza durante 180 segundos en el equipo bre.Lux PowerUnit 2.

Se efectúa la polimerización final durante 360 segundos de los revestimientos añadidos.

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

Los revestimientos terminados.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

8. Revestir con carillas novo.lign® (12-23)

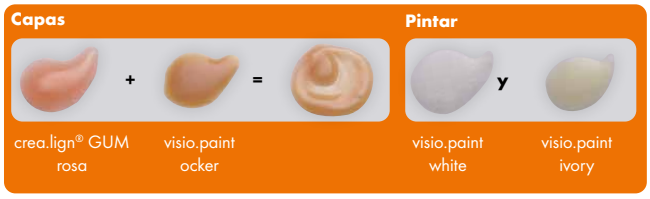
8.3 Colorear las carillas (21–23) de forma armonizada

Se ha arenado el puente con óxido de aluminio de 110 µm y 2 bar de presión.

Se ha aplicado visio.link® y se ha polimerizado durante 90 segundos.

Aplicar Stains orange y, al lado, una mezcla en una proporción de 1:1 de Stains brown y visio.paint ebony en la zona del cuello.

Mezclar crea.lign® rosa y visio.paint ocher para acentuar los mamelones. Usar visio.paint white e ivory para simular manchas de cal y líneas.



90 sec

Mezclar visio.paint blue, crea.lign® GUM lila y crea.lign® Transpa clear. Con esta mezcla se pintan las crestas marginales y el borde incisal.

Capas

visio.paint blue | crea.lign® GUM lila | crea.lign® Transpa clear

90 sec

Para terminar se cubre toda la superficie con una capa fina de crea.lign® Transpa clear.

Capas

crea.lign® Transpa clear

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

9. Estratificación de geometría libre

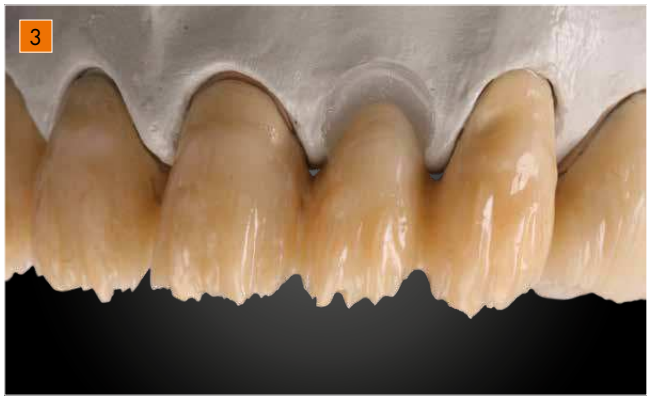
9.1 Estratificación de geometría libre 21-23, estética

180 sec

Estratificación de la dentina con crea.lign® Pasta A3.

180 sec

Destacar el mamelón con crea.lign® Pasta A3,5.



180 sec

Aplicación de BL3 en la barriga.

180 sec

Se completa el incisal con Transpa clear, Incisal blue e Incisal rose.

180 sec

Aplicación de crea.lign® Umbra en la zona del cuello.

360 sec

Completar la zona incisal con E2 y acentuar las crestas marginales con BL3.

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

9. Estratificación de geometría libre

9.2 Estratificación de geometría libre 13/14 con crea.lign® Pasta, armonizada

Tras aplicar el opaker crea.lign® se aplica la pasta crea.lign®. Se recomienda que los estratos no sobrepasen un grosor de 2 mm para garantizar un buen curado.

360 sec

Es imprescindible realizar la polimerización final durante 360 segundos del opaker crea.lign®.

180 sec

Se ha aplicado crea.lign® Pasta Dentin A3 y luego se ha polimerizado.

360 sec

Se ha aplicado la masilla incisal E2 y se ha realizado la polimerización final de 360 segundos en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

⚠ *Ni las crestas de crea.lign® sin apoyo en la estructura, ni los apoyos con combo.lign o crea.lign® Pasta deben tener un grosor mayor de 1,5 mm.*

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

9. Estratificación de geometría libre

9.3 Estratificación de geometría libre 13/14 con crea.lign® Pasta, de forma estética

Tras aplicar crea.lign® Opaker se aplica crea.lign Pasta. Se recomienda que los capas no sobrepasen un grosor de 2 mm para garantizar un buen curado.

180 sec

El cuerpo dental se ha confeccionado con crea.lign® Pasta Dentin A3. Los mamelones se han destacado con A3,5.

360 sec

Aplicación de BL3 en la zona de barriga. Se ha completado el incisal con Transpa clear, Incisal blue y Incisal rose.

Se ha aplicado crea.lign® Modifier umbra en la zona del cuello, se ha completado el incisal con E2 y se ha acentuado las crestas marginales con BL3.

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

9. Estratificación de geometría libre

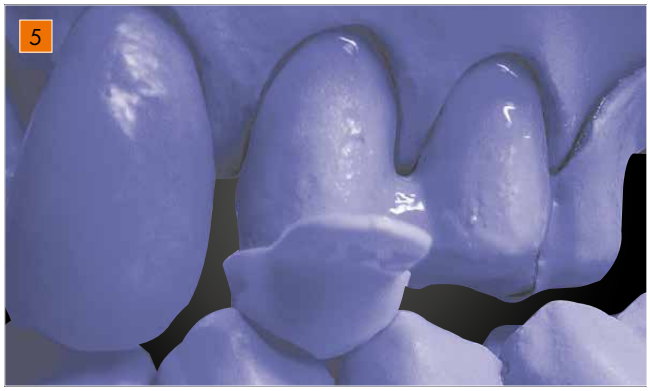
9.4 Estratificación de geometría libre 24/25 con Gnathoflex, de forma armonizada

Con las superficies masticatorias de silicona Gnathoflex es posible confeccionar en poco tiempo una cara oclusal. Para ello hay que estratificar la superficie masticatoria en orden inverso.

15 sec

Primero se usa incisal E2 y se polimeriza con lámpara manual durante 15 segundos, luego se aplica Dentin A3 y se polimeriza con la lámpara manual durante 15 segundos.

Aplicar de nuevo Dentin en la superficie masticatoria para posicionarla sobre la corona.



30 sec

Polimerización con la lámpara de mano bre.Lux LED N.

180 sec

Las superficies masticatorias de silicona Gnathoflex se han retirado y se han polimerizado en el lámpara fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2 durante 180 segundos.

180 sec

Se ha completado la forma del diente con crea.lign® Pasta Dentin A3.

⚠ *Ni las crestas de crea.lign® sin apoyo en la estructura, ni los apoyos con combo.lign o crea.lign® Pasta deben tener un grosor mayor de 1,5 mm.*

360 sec

La forma del trabajo se ha terminado con crea.lign® Incisal E2 y a continuación se ha realizado la polimerización final de 360 segundos en el lámpara fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

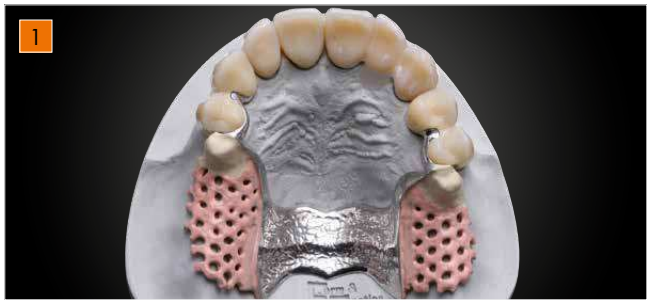
La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

→ *Trabajos de acabado y pulido, véase la pág. 32.*

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

10. Trabajos de acabado del esquelético

Los dientes completos neo.lign® ya arenados con óxido de aluminio de grano de 110 µm a una presión de 2 a 3 bar se disponen en la llave de silicona, se fijan sobre el modelo y se cuelan con la resina para prótesis uni.lign. A continuación, se polimerizan en la olla a presión y se realizan los trabajos de acabado.



El modelo está listo para adherir las carillas de revestimiento novo.lign® sobre las cajas de ataches. Para cubrir las retenciones del esquelético se usa el opáquer de curado dual combo.lign GUM.

Ambas cajas de ataches están cubiertas.

Se ha arenado los dientes neo.lign® y se encuentran en la llave.
Ahora puede rellenarse con la resina para prótesis uni.lign.

Ahora se termina la prótesis y a continuación se puede pulir.

11. Personalización del rojo y blanco en sillas de prótesis

Con las masillas crea.lign® GUM, que forman parte de la estética del rojo y blanco, puede personalizarse, por ejemplo, la porción de encía de la prótesis de resina. El conjunto de la estética del rojo y blanco contiene unas instrucciones para la estratificación que permiten realizar la personalización de forma rápida y sencilla. Si se usa las masillas GUM no deberá superarse un grosor de 1 mm por estrato sin una polimerización intermedia de 180 segundos.

180 sec

Sobre la silla de resina acondicionada con visio.link® se aplica crea.lign® Pasta GUM.

180 sec

Las depresiones se rellenan con GUM red. A continuación se forma el borde de la encía con crea.lign® Pasta GUM.

180 sec

Se cierra las depresiones restantes con crea.lign® Transpa.

La capa de dispersión se elimina con crea.lign® surface cleaner y un cepillo de dientes.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

12. Trabajos de acabado y pulido

Los trabajos de acabado y pulido de los composites se han realizado con el instrumental y las pastas para el pulido del conjunto visio.lign® Toolkit.

Destacar las crestas marginales.

Corrección de los cantos incisales.

Optimizar el espacio inderdental en la zona del cuello.

Separar los dientes con un disco diamantado fino.

Alisar la superficie con la lenteja de goma.

Pulido previo con cepillo de estrella y pasta de pulido previo Acrypol.

Pulido de brillo intenso con disco de algodón y pasta de pulido con brillo intenso Abraso-Starglanz.

Trabajos terminados y pulidos.

Con el conjunto visio.lign® Toolkit puede conseguirse superficies con una rugosidad de 0,02 µm.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

13. Tiempos y equipos para la polimerización

13.1 bre.Lux PowerUnit 2

Fabricante	Nombre del producto	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 expresados en segundos [s] / potencia de la luz en porcentajes [%]				
		bre.Lux LED N2 (lámpara manual)		bre.Lux PowerUnit2 (Basisgerät)		
		Polimerización inicial (fijar/curado inicial)	**Polimerización intermedia** (curado intermedio de cada capa)	**Polimerización inicial** (fijar/curado inicial)	**Polimerización intermedia** (curado intermedio de cada capa)	**Polimerización final** (curado final del material)
bredent	visio.link®	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
	combo.lign Composite de fijación	30 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	180 s
	crea.lign® Gel	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	crea.lign® Paste	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	combo.lign Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign® Opaker	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	visio.paint	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	crea.lign® Stains	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	Ropak UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker UV	N/A	N/A	N/A	180 s **	360 s
	Ropak Kompaktopaker color diente UV	N/A	N/A	N/A	180 s	360 s
	compoForm UV	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	Material para cubeta	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s (1)
	Laca para muñones fotopolimerizante	N/A	30 s *	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	SERACOLL UV	N/A	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	40 s / 50 % (iProg)
	Qu-connector	N/A	30 s	N/A	90 s	90 s
Heraeus	Signum	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	Palatray XL	N/A	N/A	40 s / 50 % (iProg)	90 s	360 s
Shofu	Solidex	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
GC	Gradia	15 s	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
Wegold	S-Lay	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
VITA	VITA **VM LC** PRE OPAQUE / VITA **VM LC** OPAQUE PASTE	N/A	N/A	N/A	N/A	180 s
	VITA V**M LC** OPAQUE Pulver	N/A	N/A	N/A	360 s	360 s
	VITA **VM LC** Composite	30 s	N/A	40 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s (2)
Degudent	Degudent in:joy	N/A	N/A	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s

Nota:

* En caso de aplicación única.

** Aplicar opaquizante sólo en dos capas.

(1) Si se usa material para cubeta UV, 180 s en cada cara, superior e inferior.

(2) En caso de haber piezas intermedias, 2 mm de grosor máximo por estrato.

(iProg) Requiere programación personalizada: véase los parámetros nuevos, también para la adhesión de piezas prefabricadas de cera. Crear un programa personalizado con un 50 % de potencia luminosa sin etapas (¡reducción del calor!).

N/A N/A No aplicable

Los tiempos indicados para la polimerización son indicativos y aplicables a equipos intactos.
Programas personalizados: Es posible la regulación adicional de la temperatura mediante la desconexión de la función de etapas (desaparece el símbolo de verificación) y la reducción de la potencia de la luz (valor en %, el 50 % se corresponde con el antiguo modelo de bre. Lux). En caso necesario, es posible alargar la duración de las polimerizaciones de forma proporcional.

La lámpara manual puede usarse como alternativa al equipo bre.Lux PowerUnit 2 en la polimerización inicial y la intermedia, la polimerización final deberá realizarse siempre en el equipo bre.Lux PowerUnit 2.

14.2 Tablas de combinación de colores

crea.lign® Gel/Paste*	Colores clásicos A-D																
Esmalte	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BL3
E1	■					■				■				■			■
E2		■	■				■										
E3				■				■	■		■	■			■	■	
E4					■								■				

* Todas las masillas crea.lign® Gel pueden combinarse perfectamente con todas las masillas crea.lign® Paste.

13.2 Otros equipos de fotopolimerización adecuados

Tiempos de fotopolimerización para los componentes del sistema visio.lign®: visio.link®, combo.lign y crea.lign®

Fabricante	Nombre del producto	Longitud de onda [nm] *	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 en segundos [s]		
			visio.link®	combo.lign	crea.lign® / crea.lign® - Opaker / combo.lign - Opaker
bredent	bre.Lux PowerUnit 2	370 - 500 nm	90 s	180 s	360 s
Dentsply	Triad 2000	400 - 500 nm	180 s	360 s	600 s
Degudent	Eclipse	k.A.	60 s	180 s	360 s
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS, Heraflash	320 - 520 nm	90 s	180 s	360 s
GC	Labolight LV-III	380 - 490 nm	120 s	300 s	600 s
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen, Luminat 100	400 - 580 nm	240 s	180 s	480 s
Schütz Dental	Spektra 200	310 - 500 nm	120 s	180 s	360 s
Shofu Dental	Solidilite	400 - 500 nm	90 s	180 s	360 s
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	120 s	300 s	480 s
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550 nm	90 s	180 s	480 s
3M ESPE	Visio Beta neu: P1 - P4	400 - 500 nm	> 240 s (P2)	420 s (P2)	900 s (P1)
	Visio Beta alt: U0 - U3		420 s (U1, U3)	900 s (U0)	900 s (U0)

Nota: * Datos del fabricante
k.A. Sin datos

14. Grosor de las capas/Tablas de correspondencia de colores

14.1 Tiempos de polimerización específicos según el grosor de la capa

Material	Grosor máximo de la capa [mm]	Tiempos de polimerización con bre.Lux PowerUnit 2 en segundos [s]	
		Polimerización intermedia (curado intermedio de cada capa)	Polimerización final (curado final del material)
crea.lign® Enamel	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® Incisal	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® Transpa clear	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® Dentin	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® Modifier	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® GUM	1 mm	180 s	360 s
crea.lign® Stains	0,3 mm	180 s	360 s
visio.paint	0,1 mm	180 s	360 s
Con un 30 % de visio.paint mezclado en el crea.lign®	0,3 mm	180 s	360 s
crea.lign® Paste	2 mm	180 s	360 s
combo.lign	2 mm	180 s	180 s
crea.lign® Opaker	0,1 mm	180 s	360 s
combo.lign® Opaker	0,1 mm	180 s	180 s

crea.lign® Opaker Colores del sistema	1	2	3	4	5	6	7	8	9	GUM
Colores	A1 / B2	A2	A3	B1 / C1 / BL3	C2 / C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	D3	colores encía

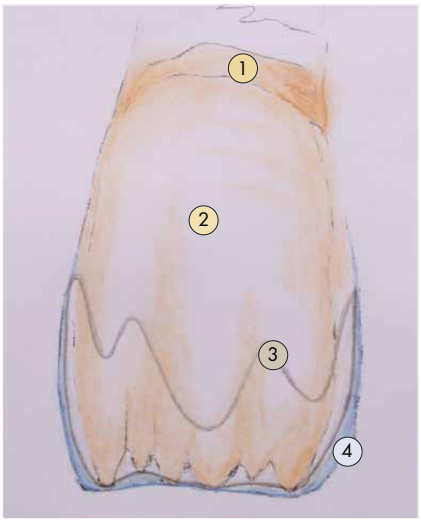
Para las estructuras pretintadas, como las de circonio, es ideal el opaquizante crea.lign® Opaker Z transparente .

combo.lign Opaker Colores del sistema	claro	medio	intenso	GUM
Colores	A1 - A3 / B1 - B2 / C1 - C2	A3.5 / B3 - B4 / D2 - D3	A4 / C3 - C4 / D4	colores encía

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

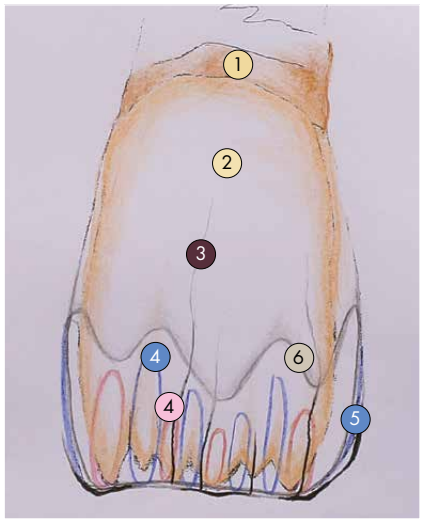
15. Instrucciones para la estratificación de geometría libre

Estratificado estándar



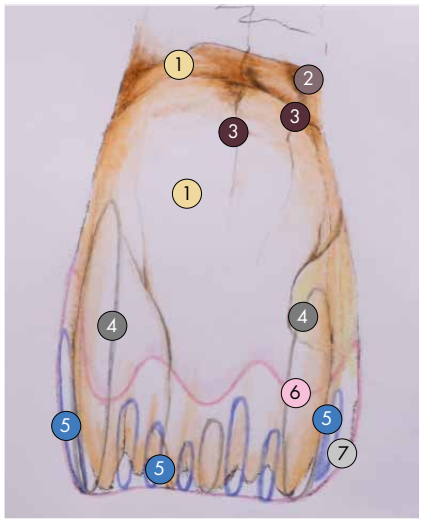
1. Se estratifica el cuello del diente con Dentin A3,5 o Modifier beige – un tono más oscuro que el posterior color del diente.
2. Se estratifica el cuerpo del diente y los mamelones con Dentin-A3.
3. Se construye casi todo el incisal con Enamel E2.
4. Con Incisal opal se completa la forma del borde incisal.

Estratificado personalizado



1. Se estratifica el cuello del diente con Dentin A3,5 o Modifier beige – un tono más oscuro que el posterior color del diente.
2. Se estratifica el cuerpo del diente y los mamelones con Dentin-A3.
3. Pintar fisuras finas en el esmalte con visio.paint ebony.
4. 4 Aplicar alternando Incisal blue e Incisal rose sobre el mamelón.
5. Aplicar Incisal blue por mesial y distal en el canto incisal.
6. Con Enamel E2 se construye todo el incisal.

Estratificado personalizado con detalles



1. Se estratifica el cuello y el cuerpo del diente con los mamelones usando Dentin A3.
2. Se da toques de Stains orange y Stains brown, que se mezcla además con visio. paint ebony, para conseguir sombras oscuras en la zona del cuello.
3. Añadir pequeñas fisuras con visio.paint ebony.
4. Construir crestas marginales con Incisal universal.
5. Colocar Incisal blue sobre los mamelones y bordes
6. Completar la zona del borde incisal con Incisal rose.
7. Completar la cresta marginal con crea. lign® Transpa clear por distal y laminar el revestimiento.

16. Instrucciones para la estratificación al personalizar el rojo y blanco

16.1 Esquema de estratificación para crea.lign® GUM

El hueso representado con el color beige.

Con el color lila se consigue la sensación de profundidad. El lila se arrastra desde el pliegue hasta los dientes.

Con el rosa se cubren las capas precedentes.

Con pink se destacan los alveolos.

Con red se destacan las zonas de intensa irrigación sanguínea.

El tono light se aplica en el b aplica en el borde incisal.

Con transpa se sella toda la superficie.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

16. Instrucciones para la estratificación al personalizar el rojo y blanco

16.2 Esquema de estratificación para crea.lign® Paste GUM

Formar la zona marginal con Paste PO.

Construir los alveolos con Paste PL.

El tono light se aplica en el borde incisal.

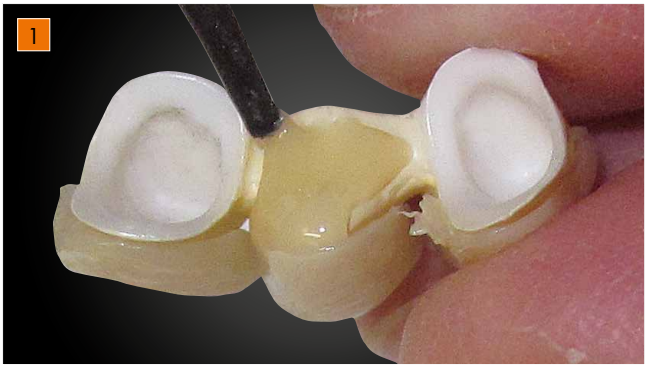
Con el color lila se consigue la sensación de profundidad.

Con red se destacan las zonas de intensa irriga-ción sanguínea.

Con transpa se sella toda la superficie.

17. Consejos y trucos

17.1 Máscara gingival de visio.sil (silicona transparente)



En el elemento del puente se aplica por basal crea.lign® y se coloca el puente sobre el modelo.

Se elimina el exceso de crea.lign®.

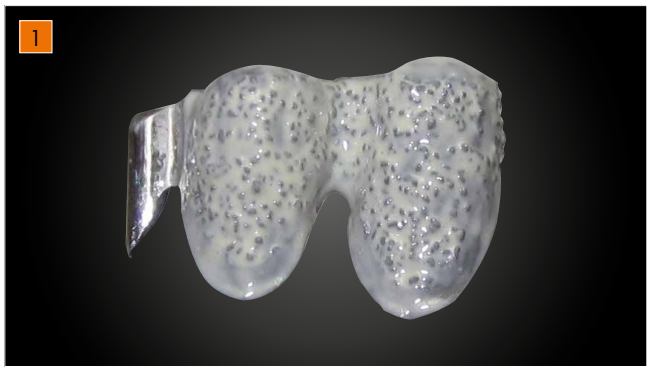
Gracias a la máscara gingival transparente puede realizarse el polimerizado previo desde basal del modelo con la lámpara manual durante 15 segundos. La polimerización final se realiza durante 180 segundos en el equipo fotopolimerizador bre.Lux PowerUnit 2.

La superficie basal curada todavía tiene que pulirse.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

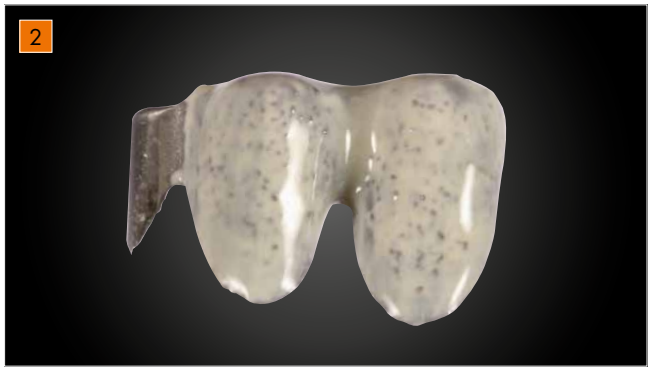
17. Consejos y trucos

17.2 Liner para circonio para cerrar retenciones



180 sec

Se ha aplicado el opáquer de curado dual combo.lign Opáquer a modo de opáquer wash.



180 sec

Se ha aplicado una capa fina de liner para circonio sobre las coronas para nivelarlas.

360 sec

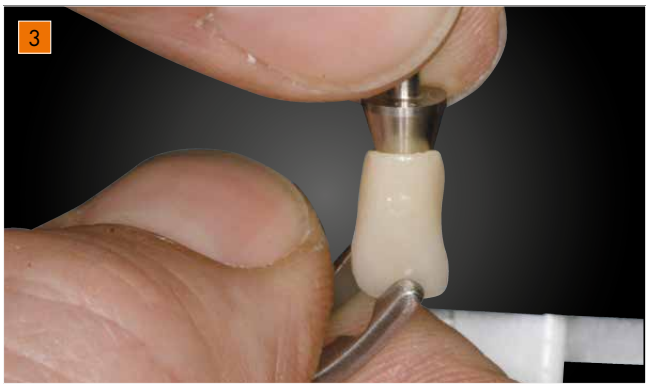
Tras otra aplicación de crea.lign® Opaker y la polimerización final, la superficie presenta un aspecto liso y uniforme. De este modo se garantiza un mismo grosor del estrato para ambos revestimientos.

17. Consejos y trucos

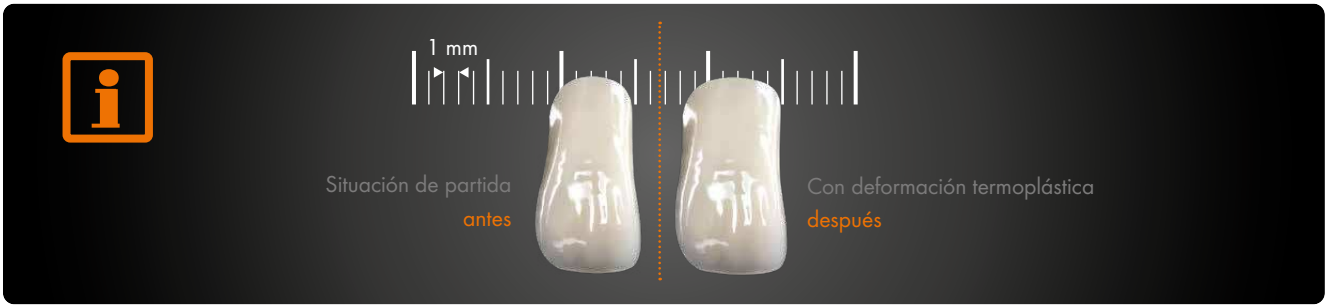
17.3 Calentar la carilla novo.lign® y doblarla para abrirla

El Thermo-Pen,
soplador de aire caliente con tecnología piezoeléctrica sin llama abierta...

...aporta la temperatura necesaria de 250 °C al interior de la carilla.



La carilla de revestimiento se estira y abre en estado termoplástico con un instrumento cónico.



Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

18. Indicaciones importantes

- No dejar K-Primer sobre una placa de cerámica o vidrio, ya que reacciona con la cerámica o el vidrio y pierde su eficacia.
- Usar el opáquer combo.lign sólo con carillas novo.lign®, así se evita diferencias de color si se usa la técnica de estratificación de geometría libre.
- crea.lign® Opaker puede usarse tanto en la técnica de estratificación de geometría libre como para las carillas novo.lign®.
- Los colores visio.paint no deben dejarse en la superficie pues destiñen. Cubrir, por ejemplo, con crea.lign® Transpa. Cuando se mezcla los colores visio.paint en crea.lign®, entonces sí puede dejarse esta mezcla en la superficie.
- El estrato de crea.lign® no debe superar un grosor de 1,5 mm sin apoyo de una estructura, apoyo de combo.lign o der crea.lign® Pasta.

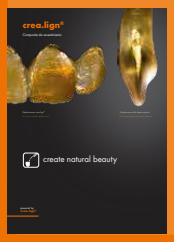
Indicaciones importantes para el recubrimiento de estructuras de BioHPP®

- Hombros circulares, montar un marco redondo.
- Debe montarse retenciones mecánicas (perlas o cristales de retención).
- Se recomienda que la primera capa de opáquer sea de opáquer de polimerizado dual combo.lign. Todos los demás estratos pueden realizarse con crea.lign® Opaker.
- No sobrepasar el grosor de los estratos de máx. 1 mm, de lo contrario no se puede garantizar un polimerizado completo.
- Separar los dientes que están juntos y cerrar más adelante, antes de la polimerización final.
- No aplicar estratos sobre BioHPP® usando Glace. Si se requiere cubrir zonas donde resulte difícil el pulido o la limpieza se recomienda usar crea.lign® Transpa Clear (T1). Tras el acondicionado, aplicar –tal como se explica en el capítulo 5 pág. 11– visio.link® y, tras su polimerización, aplicar una capa fina de crea.lign® Transpa clear y procesar según las instrucciones. No se requiere opaquizante / liner para circonio.

Otras ofertas que pueden resultarle interesantes:

REF 0095040E

visio.lign®
Presentación del sistema
La variedad de productos que componen el sistema visio.lign® en versión resumida.



REF 0005770E

crea.lign®
Composite de revestimiento
Descubra las múltiples posibilidades del composite cerámico fotopolimerizable crea.lign®.

REF 0099390E

novo.lign®
Carillas de revestimiento
Todas las ventajas y utilidades de las carillas de revestimiento novo.lign® en versión resumida.

REF 0099070E

crea.lign®
Selección de pastas
Convénzase de las ventajas del composite de revestimiento crea.lign® en formato de pasta.

REF 0002020E

novo.lign®
Elección del diseño
Visión global de todos los diseños para dientes anteriores y posteriores de las carillas de revestimiento novo.lign®.

REF 0006510E

crea.lign®
Estética del rojo y blanco
Conozca más detalles sobre las posibilidades que ofrece crea.lign® para la estética del rojo y blanco.

REF 0003290E

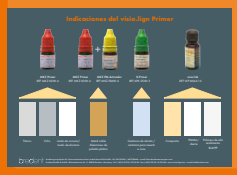
neo.lign®
Carta de formas
Visión global de la gama de formas de dientes anteriores y posteriores de los dientes completos neo.lign®.

REF 0098330E

Manual crea.lign®
estilo libre
Instrucciones paso a paso para los diferentes ámbitos de aplicación de crea.lign®.

REF 0005900E

bre.Lux
PowerUnit 2
La información fundamental sobre el equipo de fotopolimerización con LED en versión resumida.



REF 0095390E

bond.lign
Visión global de las imprimaciones y los adhesivos, materiales diseñados para la unión segura por adhesión entre todo tipo de materiales.

Las imágenes no tienen medidas reales. Reservado el derecho a errores y modificaciones.

visio.lign®

Sistema estético y funcional

por capas	revestir	montaje	fresar	maquillar	unión
crea.lign®	**novo.lign®**	**neo.lign®**	**visio.CAM**	**visio.paint**	**bond.lign**

bredent group

0002340E-20191119
Salvo error y modificaciones

bredent group Spain SL · Asesoramiento técnico: Isabel Garcia Thierfeldt · T: +34 961 310561 / +34 607 320666 · @: bredentgroup@bredent.es
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany