

crea.lign[®]

Облицовочный композит

**руководство по
использованию
crea.lign[®] freestyle**



create natural beauty

powered by
visio.lign[®]





Система для облицовывания зубных протезов, схема нанесения слоев



Материал для облицовки каркасов любых типов

- Полимеры для протезов на основе ПММА
- Композит
- Титан
- Неплагодные металлы
- Благородные металлы (Au, Ag, Pt, Pd)
- (Ди)силикат лития
- Высококачественный полимер BioHPP®
- РЕЕК/РЕКК/РАЕК
- Диоксид циркония
- Оксидная керамика
- Экологические сплавы
- Облицовочная керамика и пресс-керамика



Адгезионный состав

- visio.link® 
- МКЗ Праймер 
- МКЗ Праймер + Активатор МКЗ EM 
- К Праймер 



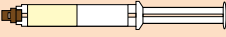




КРАСНО-БЕЛАЯ эстетика с помощью

- геля crea.lign® GUM 
- и/или
- пасты crea.lign® GUM 

Индивидуализация десны пастой crea.lign® или гелем crea.lign® с помощью

- модификатора crea.lign® 
- visio.paint 

Материал облицовки (дентин)

- combo.lign опакер (при наличии ретенции) 
- crea.lign® опакер 
- combo.lign композитный цемент 
- пасты crea.lign® Dentin 
- и/или
- гель crea.lign® Dentin 
- паста crea.lign® Enamel/Incisal/Transpa 
- и/или
- гель crea.lign® Enamel/Incisal/Transpa 

1. Кондиционирование каркаса



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- Титан
- Неблагородные металлы
- Диоксид циркония
- Оксидная керамика



Кондиционирование поверхностей металлических и циркониевых каркасов (кобальт-хромовые сплавы, НБМ, титан, цирконий)

Пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм): металлические каркасы при давлении 3 – 4 бар, циркониевые каркасы при максимальном давлении 2 бар.

После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки.

Затем нанести праймер MKZ и подождать, пока он не испарится.



(1:1 смешивать)

Образование сцепления композита со следующими веществами:

- благородные металлы (Au, Ag, Pt, Pd)
- Экологические сплавы (с пониженным содержанием благородных металлов)



Кондиционирование поверхностей каркасов из сплавов благородных металлов (сплавы на основе палладия или серебра)

Пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм) при давлении 2 – 3 бар. После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем в соотношении 1:1 смешать праймер MKZ и активатор MKZ EM, нанести на поверхность и подождать, пока смесь не испарится.



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- (Ди)силикат лития
- Облицовочная керамика и пресс-керамика



Кондиционирование поверхностей каркасов из оксидной керамики (диоксид циркония, оксид алюминия, магнезиальная шпинель):

пескоструйная обработка оксидом алюминия (110 мкм) при максимальном давлении 2 бар или обработка сухой поверхности алмазным бором до получения шероховатой поверхности (микрорельефа). После пескоструйной обработки или обработки алмазным бором каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки! Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем нанести соответствующий праймер и подождать, пока он не испарится.

Подходит также для силанизации поверхностей.



Образование сцепления композита со следующими веществами:

- Полимеры для протезов на основе ПММА
- Композит (облицовочный композит / зубы из композитных полимеров)
- Высококачественный полимер BioHPP
- PEEK/PEKK/PAEK



Кондиционирование поверхности полимеров (композиты, ПММА, высокоэффективные полимеры, такие как BioHPP):

пескоструйная обработка полимеров или каркасов из полимера оксидом алюминия (110 мкм) при давлении 2 – 3 бар. После пескоструйной обработки каркас нельзя очищать методом пароструйной обработки. Любые загрязнения рекомендуется удалять с помощью спирта и чистой кисточки. Затем тонким слоем нанести visio.link и провести отверждение в аппарате для световой полимеризации в течение 90 секунд (диапазон длин волн 370 – 400 нм). Если обработанная кондиционером поверхность после отверждения приобретает шелковисто-матовый блеск, значит толщина нанесенного слоя идеальна.



Пескоструйная обработка



Время ожидания



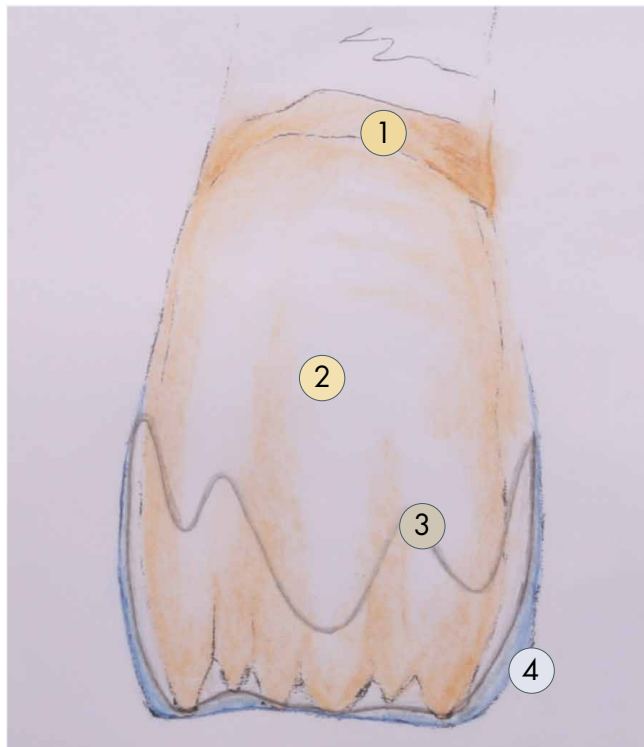
Время фотоотверждения



Макс. толщина слоя

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Стандартное нанесение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым модификатором - на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи Эмали Е2 почти полностью создается резец.
- 4 При помощи опалового Режущего края корректируется форма режущего края.



Стандартное нанесение



1
Металлический каркас подвергается пескоструйной обработке частицами диоксида алюминия зернистостью 110 мкм под давлением 3–4 бар. Не обрабатывать пароструйным инжектором и сжатым воздухом.



2
Следует нанести МКЗ Праймер чистой одноразовой кистью и дать ему испариться.



3
При наличии механической ретенции наносят первичный слой дуокомпозиата опакера combo.lign (промывочный слой).



4
Нанести crea.lign опакер



5
Форма зуба создаётся пастообразным дентином crea.lign А3, шейка зуба - А3,5.



6
На режущий край наносят Эмаль E2.



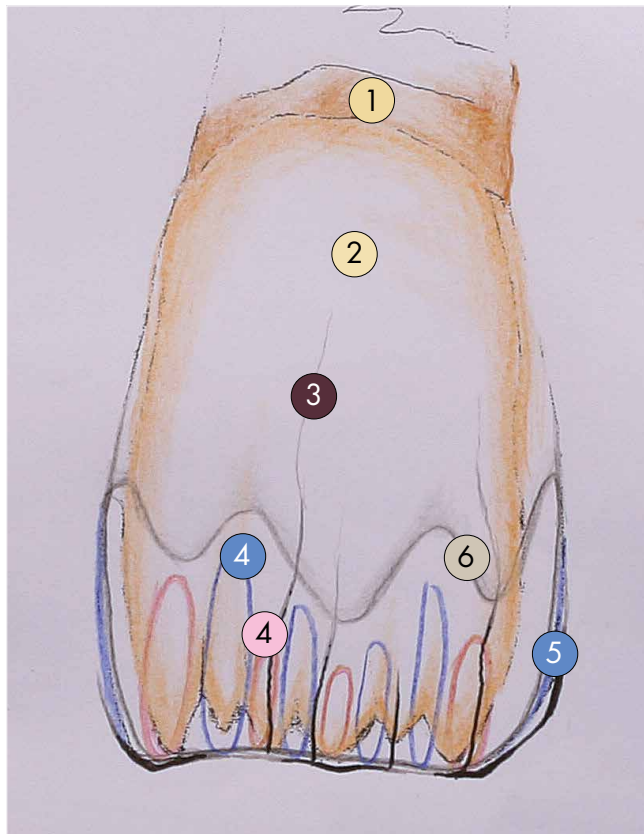
7
Для заглаживания всей поверхности применяют жидкость для моделирования crea.lign. Остатки жидкости после полимеризации удаляют с помощью жидкости crea.lign surface cleaner.



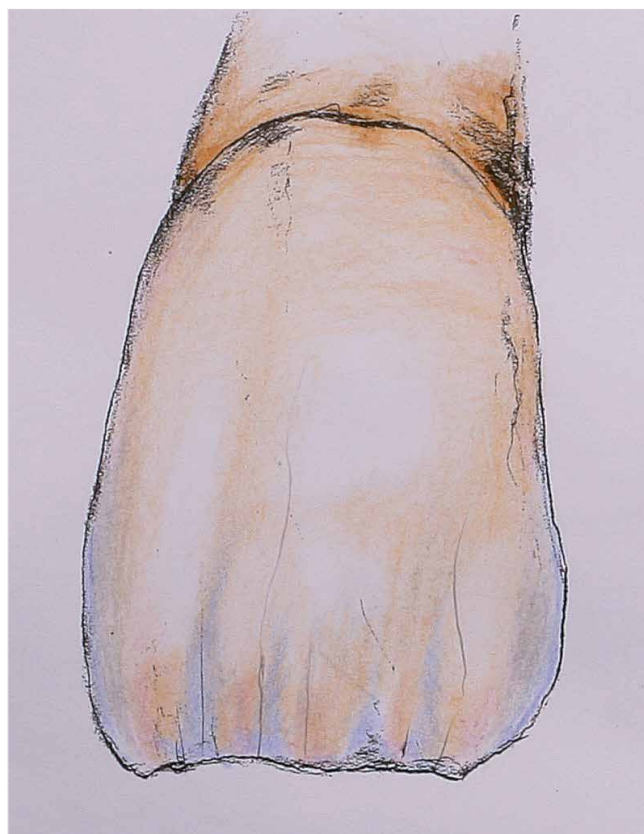
8
Облицовка, обработанная и отполированная при помощи набора visio.lign.

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Индивидуальное нанесение



- 1 Шейка зуба покрывается слоем дентиновой массы А3,5 или бежевым Модификатором – на один оттенок темнее последующего цвета зубов.
- 2 Зуб и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 3 При помощи красителя visio.paint черное дерево, заполнить тонкие трещины эмали.
- 4 Поочерёдно нанести режущий край синего и розового оттенков.
- 5 Режущий край синего оттенка наносится в медиальном и дистальном участках.
- 6 Используя эмаль Е2 полностью оформить контуры режущей формы.



Индивидуальное нанесение



Общая форма покрывается crea.lign A3.



Шейка зуба покрывается crea.lign A3,5.



Нанести visio.paint для создания специальных эффектов, например, трещин эмали.



Поочередно нанести режущий край синего и розового цвета.



Нанести режущий край синего оттенка в медиальном и дистальном направлении.



Дополнить режущий край эмалью E2.



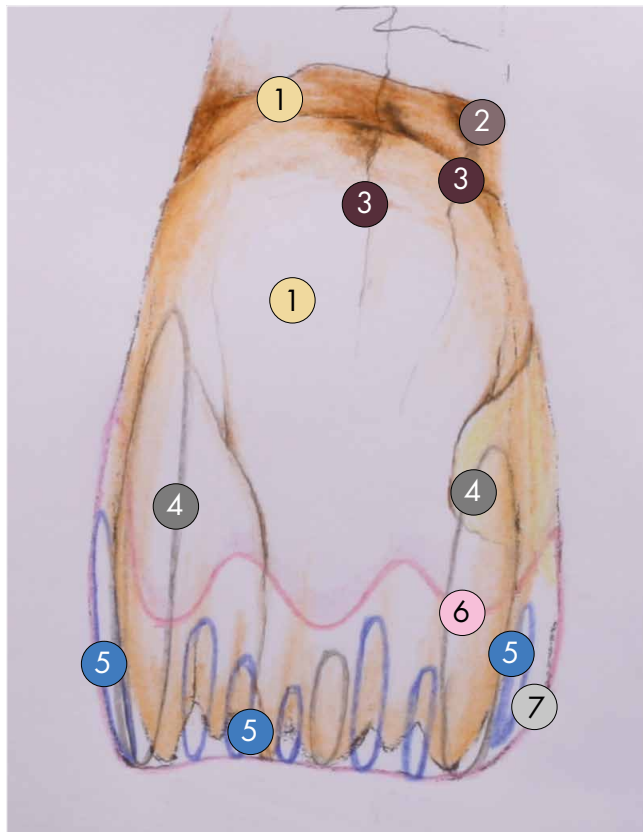
Для заглаживания всей поверхности применяют жидкость для моделирования crea.lign. Остатки жидкости после полимеризации удаляют с помощью жидкости crea.lign surface cleaner.



Облицовка, обработанная и отполированная при помощи набора visio.lign Toolkit.

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Выраженное индивидуальное нанесение



- 1 Шейка зуба, тело зуба и его выступы покрываются слоем дентиновой массы А3.
- 2 При помощи смеси оранжевого и коричневого материала стэйнз (stains), а также красителя visio.paint черное дерево, наносятся темные контрастные места в области шейки.
- 3 При помощи красителя visio.paint черное дерево, заполнить тонкие трещины.
- 4 Создать борозды с помощью режущего края, универсально оттенка.
- 5 Нанести режущий край синего оттенка на борозды.
- 6 Скорректировать область режущего края при помощи режущего края розового оттенка.
- 7 Нанести прозрачный sea.lign транспа в дистальном направлении на режущий край и ламинировать облицовку.



Выраженное индивидуальное нанесение



1 Промывочный слой опакера combolign двойного отверждения на колпачке из BioHPP.



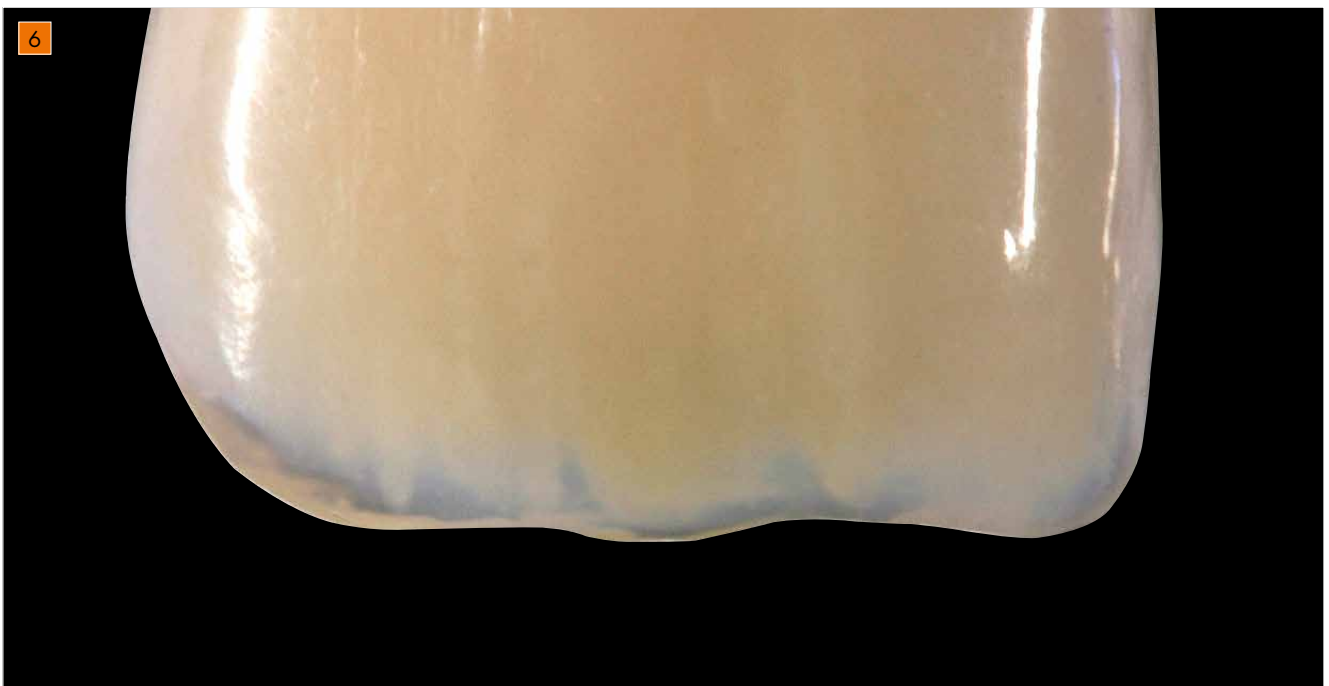
2 11 - колпачков из BioHPP, 21- колпачков из НБ сплава.



3 Промывочный слой опакера combolign двойного отверждения на колпачке из НБ сплава.



5 Отсутствие искажённой цветопередачи, несмотря на изготовление каркасов из различных материалов.



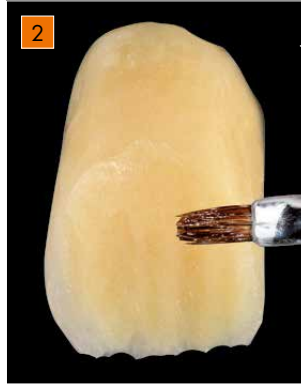
6 Натуральная эстетика

2. Руководство по нанесению/индивидуализация

Искусственный зуб neo.lign



1 Подвергнуть зуб neo.lign абразивной и пескоструйной обработке до дентина.



2 Нанести visio.link тонким слоем и осуществить полимеризацию.



3 Режущий край синего оттенка наносится в медиальном и дистальном направлении.



4 Подчеркнуть выступы при помощи crealign транспа.



5 Режущая область покрывается эмалью crealign.



6 Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость crealign и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости crealign surface cleaner.



7 Искусственный зуб, обработанный и отполированный при помощи набора visio.lign Toolkit.

ПОСЛЕ



ДО

Обработанная фрезой пластмассовая коронка(полная)



1
Кондиционирование коронки проводится согласно указаниям на стр. 3.



2
Нанести на коронку тонкий слой visio.link.



3
Поверхность коронки покрывается красителями visio.paint.



4
Красители visio.paint можно разводить моделирующей жидкостью crea.lign для плавного перехода цвета.



5
Затем коронка покрывается прозрачным crea.lign транспа для защиты краски от пыли и образования бляшек.



6
Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость crea.lign и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости crea.lign surface cleaner.



7
Коронка обрабатывается и полируется до глянцевого блеска при помощи набора visio.lign Toolkit.

ПОСЛЕ



ДО

3. Коррекция



1 Провести пескоструйную обработку либо придать поверхности шероховатость путем жесткой алмазной обработки, не обрабатывать пароструйным инжектором и сжатым воздухом.



2 Нанести тонкий слой visio.link.



3 Нанести crea.lign для коррекции формы зуба.

4. Обработка при помощи набора visio.lign Toolkit



1 Обработать поверхность фрезами из набора visio.lign Toolkit.



2 Зашлифовать место перехода с облицовки на каркас резиновой линзообразной формы.



3 Предварительное полирование проводится при помощи щетки из козьей шерсти и полировочной пасты Асгрол.



Для заглаживания поверхности нанести моделировочную жидкость crea.lign и полимеризовать поверхность. Остатки моделировочной жидкости удалить при помощи жидкости crea.lign surface cleaner.



Облицовка, обработанная при помощи набора visio.lign Toolkit.

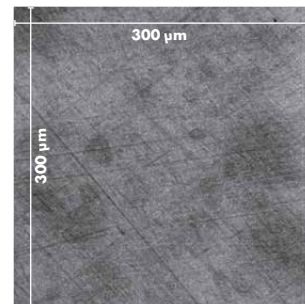


Полирование до глянцевого блеска выполняется при помощи хлопкового полировально-го круга и полировочной пасты Abraso Starglanz.

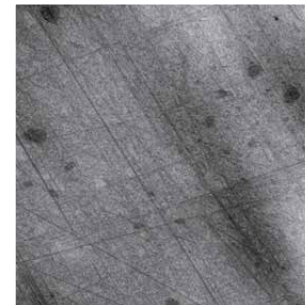


ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ В RA

Применение набора visio.lign Toolkit и вышеуказанного метода полирования позволяет уменьшить коэффициент шероховатости композита crea.lign до 0,024 мкм (crea.lign гель) и 0,030 мкм (crea.lign паста)!



Гель crea.lign® 0,024 мкм



Паста crea.lign® 0,030 мкм

5. Руководство по наслоению: индивидуальные решения в области эстетики десен и зубов

Руководство по наслоению crea.lign GUM



Бежевый цвет используется для воспроизведения кости.



С помощью лилового цвета достигается эффект глубины. Он распределяется от переходной складки к зубам.



Бледно-розовый цвет позволяет смягчить резкость предыдущих слоев.



Розовым тоном оттеняют альвеолы.



С помощью красного цвета выделяют те участки, которые хорошо снабжаются кровью.



Светлый тон используется в области десневого края.



Прозрачный цвет наносится на всю поверхность в качестве завершающего слоя.

Руководство по наслоению пасты crea.lign GUM



Пастой PO формируется пограничный участок.



Паста PL используется для воссоздания альвеол.



Светлый тон наносится в области десневого края.



С помощью фиолетового цвета достигается эффект глубины.

С помощью красного цвета выделяют те участки, которые хорошо снабжаются кровью.



Прозрачный цвет наносится на всю поверхность в качестве завершающего слоя.

6. Время полимеризации и необходимые аппараты

6.1 bre.Lux PowerUnit 2

Изготовитель	Продукт	Время полимеризации bre.Lux PowerUnit 2 в секундах (с) / Световой поток в процентах (%)				
		bre.Lux LED N2 (переносная лампа)		bre.Lux PowerUnit2 (стационарный аппарат)		
		Полимеризация (фиксация/затвердевание)	Промежуточная полимеризация (дать затвердеть каждому слою)	Полимеризация (фиксация/затвердевание)	Промежуточная полимеризация (дать затвердеть каждому слою)	Окончательная полимеризация (окончательная твердость)
bredent	visio.link	–	30 s	–	90 s	90 s
	combo.lign композитный цемент	30 s	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	180 s
	crea.lign гель	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	crea.lign паста	15 s	15 s	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
	combo.lign опакер	–	–	–	180 s	360 s
	crea.lign опакер	–	–	–	180 s	360 s
	visio.paint	–	–	–	180 s	360 s
	crea.lign Stains	–	–	–	180 s	360 s
	Ropak UV/УФ	–	–	–	180 s **	360 s
	Ropak компактный опакер UV/УФ	–	–	–	180 s **	360 s
	Ropak компактный опакер в цвет зуба UV/УФ	–	–	–	180 s	360 s
	comproForm UV/УФ	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	Материал ложки UV/УФ	–	–	40 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s ⁽¹⁾
	Фотоотверждаемый культивой лак	–	30 s *	20 s / 50 % (iProg)	90 s	180 s
	SERACOLL UV/УФ	–	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	40 s / 50 % (iProg)
	QU-connector	–	30 s	–	90 s	90 s
	Heraeus	Signum	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s
	Palatray XL	–	–	40 s / 50 % (iProg)	90 s	360 s
Shofu	Solidex	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
GC	Gradia	15 s	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
Wegold	S-Lay	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s
VITA	VITA VM LC PRE OPAQUE / VITA VM LC OPAQUE PASTE	–	–	–	–	180 s
	VITA VM LC OPAQUE Pulver	–	–	–	360 s	360 s
	VITA VM LC Composite	30 s	–	40 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s ⁽²⁾
Degudent	Degudent in:joy	–	–	20 s / 50 % (iProg)	180 s	360 s

Указания:

- * При однократном нанесение
- ** Нанесение опакера в два слоя
- (1) При материале ложки УФ полимеризация с обеих сторон длится 180 секунд.
- (2) Для промежуточных элементов максимальная толщина 2 мм.
- (iProg) Если необходимо программирование для индивидуальных изделий: см. новые параметры, включая приклеивание восковых заготовок. В случае изменения параметров программирования мощность светового потока должна составлять 50% без функции ступенчатой регулировки (снижение температуры!).
- Не предусмотрено

Для всех исправно работающих устройств применяется стандартное время полимеризации.

Программы для индивидуальных изделий: функция дополнительной регулировки температуры доступна после отключения функции ступенчатой регулировки (снять флажок) и снижения мощности светового потока (в процентном отношении или 50% для старых версий bre.Lux). При необходимости время отверждения можно соответственно увеличить.

Полимеризационную лампу можно использовать для начальной или промежуточной полимеризации в случае работы с bre.Lux PowerUnit 2. Окончательное отверждение всегда должно проводиться в bre.Lux PowerUnit 2!

7.2 Таблицы соотношения цветов

crea.lign гель/паста	Классические цвета A-D																
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	BL3
Enamel																	
E1	■					■				■				■			■
E2		■	■				■										
E3				■				■	■		■	■			■	■	
E4					■								■				

* Все гелевые массы crea.lign можно без проблем комбинировать с пастами crea.lign.

6.2 Другие подходящие светодиодные аппараты фотоотверждения

Время полимеризации для компонентов системы visio.lign, visio.link, combo.lign и crea.lign

Изготовитель	Продукт	Длина волны (нм) *	Время полимеризации в секундах (с)		
			visio.link	combo.lign	crea.lign / crea.lign - опакер / combo.lign - опакер
bredent	bre.Lux PowerUnit 2	370 - 500 нм	90 s	180 s	360 s
Dentsply	Triad 2000	400 - 500 нм	180 s	360 s	600 s
Degudent	Eclipse	б.п.	60 s	180 s	360 s
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS, Heraflash	320 - 520 нм	90 s	180 s	360 s
GC	Labolight LV-III	380 - 490 нм	120 s	300 s	600 s
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen, Luminat 100	400 - 580 нм	240 s	180 s	480 s
Schütz Dental	Spektra 200	310 - 500 нм	120 s	180 s	360 s
Shofu Dental	Solidilite	400 - 500 нм	90 s	180 s	360 s
Kuraray Dental	CS 110	б.п.	120 s	300 s	480 s
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550 нм	90 s	180 s	480 s
3M ESPE	Visio Beta	новый: P1 - P4	> 240 s (P2)	420 s (P2)	900 s (P1)
		старый: U0 - U3	420 s (U1, U3)	900 s (U0)	900 s (U0)

Указания: * Инструкция изготовителя
б.п. без подробностей

7. Значения толщины слоя/таблицы соотношения цветов

7.1 Время полимеризации

Материал	Макс. толщина слоя (мм)	Время полимеризации bre.lux PowerUnit 2 в секундах (с)	
		Промежуточная полимеризация (дать затвердеть каждому слою)	Окончательная полимеризация (окончательная твердость)
crea.lign Enamel	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Incisal	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Transpa clear	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Dentin	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Modifier	1 мм	180 с	360 с
crea.lign GUM	1 мм	180 с	360 с
crea.lign Stains	0,3 мм	180 с	360 с
visio.paint	0,1 мм	180 с	360 с
Смесь 30% visio.paint с crea.lign	0,3 мм	180 с	360 с
crea.lign паста	2 мм	180 с	360 с
combo.lign	2 мм	180 с	180 с
crea.lign опакер	0,1 мм	180 с	360 с
combo.lign опакер	0,1 мм	180 с	180 с

crea.lign опакер

Цвета системы	1	2	3	4	5	6	7	8	9	GUM
Цвет	A1 / B2	A2	A3	B1 / C1 / BL3	C2 / C3 / D2 / D4	B3 / B4	A3.5	A4 / C4	D3	Цвета десны

Для окрашенных каркасов, например, циркониевых, подходит опакер crea.lign Z.

combo.lign опакер

Цвета системы	light / светлый	medium / средний	intensiv / интенсивный	GUM (десна)
Цвет	A1 - A3 / B1 - B2 / C1 - C2	A3.5 / B3 - B4 / D2 - D3	A4 / C3 - C4 / D4	Цвета десны

bre.Lux PowerUnit 2

Комплексная система



bre.Lux PowerUnit 2 Базовый аппарат



Преимущества

Надежная сквозная полимеризация

- применяются световые волны любой длины
= максимальное проникновение
= результат наивысшего качества

Непревзойденная скорость полимеризации

- 72 лампы + полный спектр + вращающийся диск + световой лоток

Безопасность

- Щадящее постепенное увеличение мощности излучения света
- Терморегуляция 45-55 °С – для индивидуально регулируемых программ возможно до 65° С
- Защита от перегрева
- Автоматическое отключение света с акустическим сигналом при завершении программы

Долгий срок службы светодиодных ламп

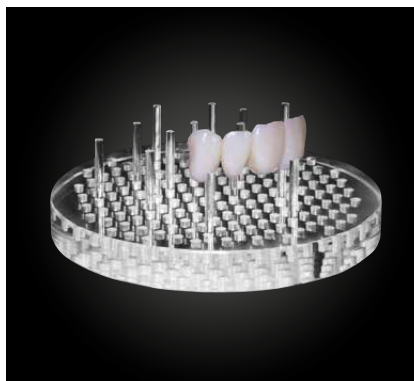
- 20 000 часов работы или 12 лет

Комфорт

- Удобный и быстрый доступ к программам
- Возможность программирования для своих требований
- Вместительный выдвижной блок
- Очень тихий аппарат
- Компактный аппарат

Технические характеристики bre.Lux PowerUnit 2

Базовый аппарат	
U	100–240 В пер. тока
P	130 Вт
Частота	50 / 60 Гц
Предохранитель	T 2.0 A
Световой спектр	370 – 500 нм



bre.Lux LED N2

Переносная лампа с гибким штативом



Технические характеристики переносной лампы

Переносная лампа	
U	5 В пер. тока
P	5 Вт
Световой спектр	370–500 нм
Сетевой блок питания переносной лампы	
U	100–240 В пер. тока
P	15 Вт макс.
Частота	50 / 60 Гц
Выход	5 В / 3 А



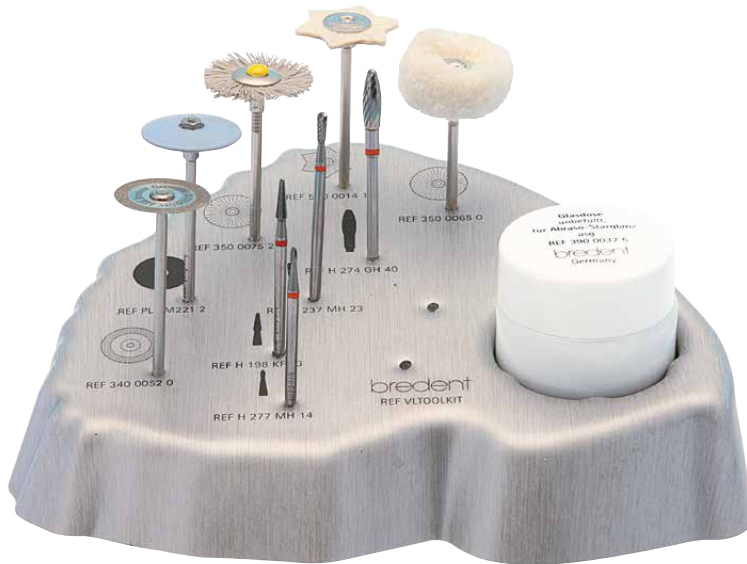
"Высвободите силу света"
Подробнее о bre.Lux PowerUnit 2

Скачать бесплатно на www.bredent.com или
заказать по телефону
+49 (0) 7309 / 872 - 443 REF 000590RU

➔ Время полимеризации в bre.Lux
см. стр. 16, 17

Набор инструментов visio.lign Toolkit

для облицовок с долговременной устойчивостью к образованию налета и изменению цвета



→ Подставку для инструментов можно заказать отдельно (без оборудования)!
REF VLT Shell

«Finishing Touch»

Набор инструментов visio.lign Toolkit оптимально подходит для обработки композитов, например, облицовки visio.lign, и включает в себя инструменты и полировочные пасты для идеальной финишной обработки.

i Набор для обработки композита
подробнее о visio.lign® Toolkit

Скачать бесплатно на www.visio-lign.com или
заказать по телефону
+49 (0) 7309 / 872 - 443 REF 000427GB

Поверхности композитов, не уступающие керамике

Результатом обработки материалов системы visio.lign инструментами visio.lign Toolkit становятся устойчивые к образованию пятен и не теряющие цвет поверхности, которые ничем не уступают керамике с точки зрения качества и прочности.



Преимущества

набора инструментов visio.lign Toolkit

- Фрезы с затылочным шлифованием гарантируют гладкую поверхность и снижают затраты на полировку
- VB набор входят пасты для предварительной и глянцевой полировки
- Различная высота расположения инструментов для удобного захвата
- Съемная стеклянная банка, предотвращающая высыхание полировочной пасты
- Напечатанные пиктограммы и номера заказа для лучшей наглядности
- Три свободных места для дополнительных инструментов

crea.lign®

Облицовочный композит



create natural beauty

bredent group

009833RU-20191023

Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений



Обращайтесь пожалуйста в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Т: +49 7309 872-443 · Ф: +49 7309 872-444 · www.visio-lign.com · @: info@bredent.com