

IN

cera**motion**[®]
One Touch

my first
ceramic
in paste



Kurzanweisung
Short instructions for use
Mode d'emploi condensé
Brevi istruzioni per l'uso
Instrucciones abreviadas

D
DENTAURUM

DE

EN

FR

IT

ES

Kurzanweisung

Die ästhetische Finalisierung von
monolithischen Vollkeramikversorgungen.

2

Short instructions for use

The aesthetic finish for
monolithic all-ceramic restorations.

9

Mode d'emploi condensé

Finition esthétique des restaurations
monolithiques céramo-céramiques.

15

Brevi istruzioni per l'uso

La finalizzazione estetica delle
strutture in zirconia monolitica

21

Instrucciones abreviadas

El acabado estético de prótesis
monolíticas totalmente cerámicas.

27

Die Technischen Daten.

Klassifizierung CE 0483

ceraMotion® One Touch Pasten sind Dentalkeramiken der Klasse 1 (nach DIN EN ISO 6872:2015) zum Finalisieren von Gerüsten aus Zirkonoxid und Lithium-Disilikat.

Indikationen

Maltechnik, Cut-Back-Technik, Charakterisierung und Glasieren von keramischen Materialien:

- Zirkonoxid (vollanatomisch, teil- und vollverblendet mit ceraMotion® Zr Keramik)
- Lithium-Disilikat (vollanatomisch, teil- und vollverblendet mit ceraMotion® Zr Keramik)

Kontraindikation

- ceraMotion® One Touch ist kontraindiziert für alle Anwendungen, die nicht in den Indikationen aufgeführt sind.
- Bei bekannten Unverträglichkeiten auf einen Inhaltsstoff darf ceraMotion® One Touch nicht verwendet werden.



Physikalische Daten

	Prüfnorm	Maßangabe	Werte
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 6872 : 2015	WAK (25 °C - T _g) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	2D-Pasten = 8.6 3D-Pasten = 9.1 Paste Glaze = 8.9
Biegefestigkeit (3-Punkt-Biegung)	ISO 6872 : 2015	> 50 MPa	> 115 MPa
Chemische Löslichkeit	ISO 6872 : 2015	< 100 µg/cm ²	≈ 30 µg/cm ²
Transformationstemperatur (T _g)	ISO 6872 : 2015	–	≈ 480 °C – 490 °C

Die Schritte zur fertigen Arbeit.

1



Basic

Gerüstvorbereitung

- Lithium-Disilikat
Abstrahlen mit Al_2O_3 50µm/
1–2 bar, Abdampfen
(Strahlmittel, REF 128-017-00).
- Zirkonoxid
Nach Herstellerangaben
vorbereiten.

2



Basic

ceraMotion® Zr Paste Glaze auftragen

Die Krone muss komplett mit
einer dünnen Schicht
ceraMotion® Zr Paste Glaze
ummantelt sein.

3



Individual

2D- und 3D-Paste auftragen

Für den Auftrag der 3D-Pasten
können Sie den beiliegenden
Pinzel benutzen
(3D Brush, REF 260-906-10).



4



Basic

1. Brand

Brennen Sie die finalisierte Restauration bei 730 °C.

5

Fertig!

6



Individual

Korrekturen (Optional)

- 2D-Pasten
- 3D-Pasten
- Zr Paste Glaze

7



Individual

2. Brand

Brennen Sie die finalisierte Restauration bei 720 °C.

Brenntabelle.

Die angegebenen Brenntemperaturen sind Richtwerte. Abweichungen davon sind wegen unterschiedlicher Ofenleistungen möglich, so müssen die unten stehenden Angaben gegebenenfalls angepasst werden.

Um die Brenntemperatur Ihres Ofens abzustimmen, empfehlen wir einen Probebrand. Nur so ist die Beurteilung der richtigen Brandführung möglich.

 Bitte beachten Sie bei der Gerütherstellung die Angaben des Herstellers.

Brenntabelle

	Starttemp. (°C)	Trockenzeit (min)	Steigrate* (°C / min)	Vakuumstart (°C)	Vakuumende (°C)	Brenntemp. (°C)	Haltezeit** (min)
1. Brand cM 2D- und 3D-Paste cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	730	730	1 (ohne Vakuum)
2. Brand Korrektur cM 2D- und 3D-Paste cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	720	720	1 (ohne Vakuum)

* Bei großen Arbeiten kann durch Reduzieren der Steigrate die Brennqualität verbessert werden.

** Bei großen Arbeiten die Haltezeit verlängern um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des ZrO_2 auszugleichen.

Verarbeitungstipps.

- Die ceraMotion® Stains Universal / Malfarben in Pulverform können zusätzlich benutzt werden. Bitte mischen Sie diese entweder wie gewohnt mit dem ceraMotion® Stains Liquid oder dem Diluting Liquid an.

Falls die ceraMotion® Universal Stains in Pulverform zusätzlich für die Charakterisierung benutzt werden, können Sie diese in die ceraMotion® Zr Paste Glaze einmischen und erhalten dadurch eine individuelle 2D-Paste.

Bitte benutzen Sie das Diluting Liquid falls notwendig.

- Möchten Sie eine farblich individuelle 3D-Paste erstellen, mischen Sie die Universal Stains in die Paste 3D neutral. Bitte benutzen Sie das Refreshing Liquid falls notwendig.
- Die Oberflächenstruktur kann durch Modellieren der Paste erreicht werden.

- Die 3D-Pasten werden für die Cut-Back-Technik verwendet.
- Um den Glanzgrad zu verringern, kann die Brenntemperatur bis auf 715 °C herabgesetzt werden.
- Um den Glanzgrad zu erhöhen, kann die Brenntemperatur bis auf max. 750 °C erhöht werden.
- Durch eine mechanische Politur können Sie einen individuellen Glanzgrad erzielen.



Technical data.

Classification CE 0483

ceraMotion® One Touch pastes are dental ceramics Class 1 (according to DIN EN ISO 6872:2015) for the finishing of frameworks made of zirconia and lithium disilicate.

Indications

Staining technique, cut-back technique, characterization and glazing of ceramic materials:

- Zirconia (fully anatomical, partial and full veneering with ceraMotion® Zr zirconia ceramic)
- Lithium disilicate (fully anatomical, partial and full veneering with ceraMotion® Zr zirconia ceramic)

Contraindications

- ceraMotion® One Touch is contraindicated for all applications that are not listed under the heading "Indications".
- ceraMotion® One Touch may not be used if there is a known intolerance to any of the ingredients.

ceraMotion®
One Touch

Physical data

	Test standard	Measurements	Werte
Coefficient of thermal expansion	ISO 6872 : 2015	CTE (25 °C/77 °F - Tg) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	2D pastes = 8.6 3D pastes = 9.1 Paste Glaze = 8.9
Flexural strength (3 point flex test)	ISO 6872 : 2015	> 50 MPa	> 115 MPa
Chemical solubility	ISO 6872 : 2015	< 100 µg/cm ²	≈ 30 µg/cm ²
Transformation temperature (Tg)	ISO 6872 : 2015	–	≈ 480 °C – 490 °C (896 °F - 914 °F)

Steps from beginning to end.

1



Basic

Framework preparation

- Lithium disilicate
Blast with Al₂O₃ 50µm/1–2 bar,
steam-clean (blasting abrasive,
REF 128-017-00).
- Zirconia
(Prepare according to
manufacturer's instructions).

2



Basic

Apply
ceraMotion® Zr Paste Glaze
The crown must be completely
covered by a thin layer of
ceraMotion® Zr Paste Glaze.

3



Individual

Apply 2D and 3D paste
You can use the enclosed brush
(3D Brush, REF 260-906-10)
to apply the 3D pastes.



4



Basic

First firing

Fire the finished restoration
at 730 °C/1346 °F-

5

Finished!

6



Individual

Corrections (optional)

- 2D pastes
- 3D pastes
- Zr Paste Glaze

7



Individual

Second firing

Fire the finished
restoration at
720 °C/1328 °F

Firing Chart.

The firing temperatures indicated are guidelines. Deviations are possible for different furnaces and the values listed below may need to be altered accordingly.

We recommend you run a trial firing to find the right temperature for your furnace. This is the only way to find the right firing procedure for your furnace.

 Please take note of the manufacturer's instructions when creating the framework.

Firing Chart

	Temperature at start (°C/°F)	Drying time (m)	Heat rate* (°C/°F per m)	Vacuum start (°C/°F)	Vacuum stop (°C/°F)	Firing temperature (°C/°F)	Hold-time** (m)
First firing cM 2D- and 3D-Paste cM Zr Paste Glaze	450 / 842	8	55 / 131	450 / 842	730 / 1346	730 / 1346	1 (without vacuum)
Second firing Correction cM 2D- and 3D-Paste cM Zr Paste Glaze	450 / 842	8	55 / 131	450 / 842	720 / 1328	720 / 1328	1 (without vacuum)

* Reducing the heat rate improves the firing quality in the case of large restorations.

** Extend the hold-time in the case of large restorations to compensate for the poor thermal conductivity of ZrO₂.

Processing tips.

- The ceraMotion® Stains Universal / colors in powder form can be used in addition. Please mix these either as usual with the ceraMotion® Stains Liquid or with the Diluting Liquid.

If you choose to use the ceraMotion® Universal Stains in powder form to characterize the restoration, you can mix this into the ceraMotion® Zr Paste Glaze. This will give you an individual 2D paste.

Please use the Diluting Liquid if necessary.

- If you would like to produce an individually colored 3D paste, mix the Universal Stains into the paste 3D neutral. Use the Refreshing Liquid if necessary.
- The required surface structure can be achieved by modeling the paste.
- The 3D pastes are used for the cut-back technique.

- To reduce the glaze level, turn the firing temperature down to 715 °C/1319 °F.
- To increase the glaze level, turn the firing temperature up to 750 °C/1382 °F max.
- You can influence the level of glazing individually by polishing the restoration mechanically.



Les caractéristiques techniques



Classification CE 0483

Les pâtes ceraMotion® One Touch sont des céramiques dentaires de Classe 1 (selon la norme DIN EN ISO 6872:2015) conçues pour la finition des armatures en zircone et en disilicate de lithium.

Indications

Technique de maquillage, technique du cut-back, caractérisation et glaçage des matériaux céramiques :

- zircone (entièrement anatomique, stratification partielle et totale avec la céramique ceraMotion® Zr)
- disilicate de lithium (entièrement anatomique, stratification partielle et totale avec la céramique ceraMotion® Zr)

Contre-indications

- ceraMotion® One Touch est contre-indiqué pour toute application non mentionnée dans la section "Indications".
- en cas d'intolérances connues à l'un des constituants, renoncez à utiliser ceraMotion® One Touch.

Caractéristiques physiques

	Norme de contrôle	Mesures indicatives	Valeurs
Coefficient de dilatation thermique	ISO 6872 : 2015	CDT (25 °C - T _g) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	Pâtes 2D = 8,6 Pâtes 3D = 9,1 Pâte de glaçage = 8,9
Résistance à la flexion sur 3 points	ISO 6872 : 2015	> 50 MPa	> 115 MPa
Solubilité chimique	ISO 6872 : 2015	< 100 µg/cm ²	≈ 30 µg/cm ²
Température de transition vitreuse (T _g)	ISO 6872 : 2015	–	≈ 480 °C – 490 °C

Les étapes de finition.

1



Basic

Préparation de l'armature

- Disilicate de lithium
Sablage avec Al₂O₃ 50µm/1 à 2 bar, nettoyage au jet de vapeur (agent de sablage, REF 128-017-00).
- Zircone
(Préparer conformément aux instructions du fabricant).

2



Basic

Application de la
ceraMotion® Zr Paste Glaze

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

3



Individual

Application des pâtes
2D et 3D

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



4



Basic

1. Cuisson

Cuisson à 730 °C de la restauration finale.

5

Terminé !

6



Individual

Corrections (facultatif)

- Pâtes 2D
- Pâtes 3D
- Zr Paste Glaze

7



Individual

2. Cuisson

Cuisson à 720 °C de la restauration finale.

Tableau de cuisson.

Les températures indiquées pour la cuisson sont des valeurs de référence. Des écarts sont possibles, car les fours n'ont pas tous la même calibration ; adapter, le cas échéant, les indications ci-dessous.

Pour déterminer la température de cuisson de votre four, nous vous conseillons d'effectuer une cuisson test, puis d'adapter vos températures de cuisson. Ce n'est que de cette manière que vous saurez la conduite à tenir en matière cuisson.

 *Respectez les instructions du fabricant lors de la fabrication de l'armature.*

Tableau de cuisson

	Temp. de départ (°C)	Temps de séchage (min)	Rampe* (°C/min)	Départ vide (°C)	Fin vide (°C)	Temp. de cuisson (°C)	Stabilisation** (m)
1ère cuisson cM pâtes 2D et 3D cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	730	730	1 (sans vide)
2ème cuisson Correction cM pâtes 2D et 3D cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	720	720	1 (sans vide)

* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de la cuisson.

** Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation, afin de compenser la mauvaise conductivité thermique du ZrO₂.

Conseils pour la mise en œuvre.

- Les colorants/maquillants ceraMotion® Universal Stains sous forme de poudre peuvent être utilisés en complément. Veuillez les mélanger, comme d'habitude, avec le ceraMotion® Stains Liquid ou le Diluting Liquid.

Si des colorants ceraMotion® Universal Stains en poudre sont utilisés en complément, vous pouvez les mélanger à la ceraMotion® Zr Paste Glaze et aux pâtes 2D et obtenir ainsi une pâte 2D individuelle.

Ajoutez du Diluting Liquid si nécessaire.

- Si vous souhaitez obtenir une pâte 3D individuelle, incorporez les Universal Stains dans la Paste 3D neutre. Veuillez utiliser le Refreshing Liquid, si nécessaire.
- La structure de la surface peut être réalisée en modelant la pâte.
- Les pâtes 3D sont utilisées pour la technique du cut-back.

- Pour diminuer le degré de brillance, il est possible de réduire la température de cuisson à 715 °C.
- Pour augmenter le degré de brillance, il est possible d'augmenter la température de cuisson jusqu'à max. 750 °C.
- Un polissage mécanique vous permet d'individualiser le degré de brillance.



Dati tecnici.

Classificazione CE 0483

Le paste ceraMotion. One Touch sono ceramiche dentali di Classe 1 (sec. DIN EN ISO 6872:2015) per il rivestimento estetico di strutture in zirconia e disilicato di litio.

Indicazioni

Tecnica di pittura, tecnica di cut-back, caratterizzazione e glasatura di materiali ceramici:

- zirconia (anatomica, rivestita completamente o solo in parte)
- disilicato di litio (anatomico, rivestito completamente o solo in parte)

Controindicazioni

- ceraMotion® One Touch è controindicato per tutti quelle applicazioni che non sono espressamente elencate nelle indicazioni.
- In caso di accertata intolleranza a uno o più componenti, il ceraMotion® One Touch non deve essere utilizzato.

ceraMotion®
One Touch

Dati fisici

	Normativa	Unità di misura	Valori
Coefficiente di espansione termica	ISO 6872 : 2015	CET (25 °C - Tg) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	Paste 2D = 8.6 Paste 3D = 9.1 Pasta Glaze = 8.9
Resistenza alla flessione (prova su 3 punti)	ISO 6872 : 2015	> 50 MPa	> 115 MPa
Solubilità chimica	ISO 6872 : 2015	< 100 µg/cm ²	≈ 30 µg/cm ²
Temperatura di trasformazione (Tg)	ISO 6872 : 2015	–	≈ 480 °C – 490 °C

Procedura per la finitura del lavoro.

1



Base

Preparazione struttura

- Disilicato di litio
Sabbicare con Al₂O₃ 50 µm /
1–2 bar, vaporizzare
(sabbia, REF 128-017-00).
- Ossido di zirconio
Seguire le istruzioni del
produttore

2



Base

Applicazione
ceraMotion® Zr Paste Glaze
Ricoprire completamente la
corona con un sottile strato di
ceraMotion® Zr Paste Glaze

3



Individuale

Applicazione paste 2D e 3D
Per l'applicazione delle
paste 3D utilizzare il pennello
in dotazione
(pennello 3D, REF 260-906-10).



4



Base

1. cottura

Cuocere la struttura
finalizzata a 730 °C

5

Finito!

6



Individuale

Correzioni (facoltative)

- Paste 2D
- Paste 3D
- Pasta Glaze Zr

7



Individuale

2. cottura

Cuocere la struttura
finalizzata a 720 °C

Tabella di cottura.

Le temperature di cottura indicate sono valori guida. Eventuali differenze possono essere giustificate dall'uso di forni diversi tra loro e richiedono, pertanto, opportuni adattamenti.

Per bilanciare la temperatura di cottura del forno, si consiglia di effettuare una preventiva cottura di prova. Solo così è possibile valutarne la correttezza.

 *Per la preparazione della struttura, si prega di osservare le indicazioni rilasciate dal produttore del materiale utilizzato.*

Tabella di cottura

	Temperatura iniziale (°C)	Tempo d'asciugatura (min)	Velocità di salita* (°C / min)	Inizio vuoto (°C)	Fine vuoto (°C)	Temperatura di cottura (°C)	Mantenimento** (min)
1. cottura Pasta cM 2D e 3D Pasta Glaze cM Zr	450	8	55	450	730	730	1 (senza vuoto)
2. cottura Correzione Pasta cM 2D e 3D Pasta Glaze cM Zr	450	8	55	450	720	720	1 (senza vuoto)

* Per lavori grandi la temperatura di cottura può essere migliorata riducendo la velocità di salita.

** Per lavori grandi allungare il mantenimento per compensare la cattiva conducibilità termica della zirconia.

Consigli di lavorazione.

- Possono essere impiegati anche gli Stains universali ceraMotion® / colori da pittura in polvere. Si consiglia di miscelarli o come si è soliti fare con il liquido ceraMotion® per Stains oppure con il liquido per diluire.

Se per le caratterizzazioni venissero utilizzati gli Stains universali ceraMotion® in polvere, è possibile miscelarli con la Pasta Glaze Zr per ottenere una pasta 2D individuale.

Se necessario, utilizzare il liquido per diluire.

- Qualora si desiderasse creare un colore personalizzato di pasta 3D, miscelare gli Stains universali nella pasta 3D neutra.

Se necessario, utilizzare il liquido rigenerante.

- La struttura superficiale può essere realizzata modellando la pasta.
- Le paste 3D possono essere impiegate per la tecnica del cut-back.

- Per diminuire il grado di lucentezza, si può abbassare la temperatura di cottura a 715 °C.
- Per aumentare il grado di lucentezza, si può alzare la temperatura di cottura a 750 °C.
- Il grado di lucentezza desiderato può essere ottenuto con la lucidatura meccanica.



Los datos técnicos.

Clasificación CE 0483

Las pastas ceraMotion® One Touch son cerámicas dentales de Clase 1 (según DIN EN ISO 6872:2015) para el acabado de óxido de circonio y disilicato de litio.

Indicaciones

Técnica de maquillaje, técnica de cut-back, caracterización y glaseado de materiales cerámicas:

- Óxido de circonio (a volumen total, recubrimiento parcial y total con cerámica ceraMotion® Zr)
- Disilicato de litio (a volumen total, recubrimiento parcial y total con cerámica ceraMotion® Zr)

Contraindicaciones

- Las pastas ceraMotion® One Touch están contraindicadas para todos los usos no mencionados en las "indicaciones"
- No utilizar las pastas ceraMotion® One Touch en caso de alergias conocidas contra uno de los componente

ceraMotion®
One Touch

Datos físicos

	Norma	Dimensiones	Valores
Coeficiente de expansión térmica	ISO 6872 : 2015	CET (25 °C - Tg) [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	Pastas 2D = 8.6 Pastas 3D= 9.1 Paste Glaze = 8.9
Resistencia a la flexión (flexión por tres puntos)	ISO 6872 : 2015	> 50 MPa	> 115 MPa
Solubilidad química	ISO 6872 : 2015	< 100 µg/cm ²	≈ 30 µg/cm ²
Temperatura de transformación (Tg)	ISO 6872 : 2015	–	≈ 480 °C – 490 °C

Los pasos para llegar a la prótesis finalizada.

1



Básico

Preparar estructura

- Disilicato de litio
Chorrear con Al_2O_3 50 μm /
1–2 bar, limpiar con vapor
(Arena abrasiva, REF 128-017-00)
- Óxido de circonio
(Preparar según instrucciones
del fabricante)

2



Básico

Aplicar Zr Paste Glaze

La corona debe recubrirse por completo con una capa fina de Zr Paste Glaze.

3



Individual

Aplicar pastas 2D y 3D

Para aplicar las pastas 3D puede utilizar los pinceles suministrados (3D Brush, REF 260-906-10).



4



Básico

Primera cocción

Efectúe la cocción de la restauración finalizada a una temperatura de 730 °C

5

¡Listo!

6



Individual

Correcciones (opcional)

- Pastas 2D
- Pastas 3D
- Zr Paste Glaze

7



Individual

Segunda cocción

Efectúe la cocción de la restauración finalizada a una temperatura de 720 °C

Tabla de cocción.

Las temperaturas de cocción indicadas son valores aproximados. Ya que varían según el tipo de horno, puede que sea necesario modificar las temperaturas de cocción indicadas.

Para ajustar las temperaturas de cocción de su horno recomendamos hacer una cocción de prueba. Únicamente así es posible determinar el proceso de cocción correcto.

 *Observe las instrucciones del fabricante al elaborar la estructura.*

Tabla de cocción

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico* (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cocción (°C)	Tiempo de retención** (min)
Primera cocción cM pastas 2D y 3D cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	730	730	1 (sin vacío)
Segunda cocción Corrección cM pastas 2D y 3D cM Zr Paste Glaze	450	8	55	450	720	720	1 (sin vacío)

* En restauraciones grandes es posible mejorar la calidad de cocción a través de reducir el incremento térmico.

** Alargar el tiempo de retención en casos de restauraciones grandes para compensar la conductividad térmica del ZrO₂.

Consejos de procesamiento.

- Pueden utilizarse adicionalmente las masas ceraMotion® Stains Universal en polvo. Mezcle las masas como de costumbre con el ceraMotion® Stains Liquid o el Diluting Liquid.

Si utiliza las masas ceraMotion® Universal Stains en polvo para la caracterización, puede mezclarlos con el Zr Paste Glaze para obtener una pasta 2D individual.

Utilice el Diluting Liquid si es necesario.

- Si quiere obtener una pasta 3D individual, puede mezclar los Universal Stain con la pasta 3D neutral. En caso necesario utilice el Refreshing Liquid.
- La estructura de la superficie se alcanza mediante la modelación de la pasta.
- Las pastas 3D se utilizan para la técnica cut-back.

- Para reducir el grado de brillo es posible reducir la temperatura de cocción a un mín. de 715 °C.
- Para aumentar el grado de brillo es posible aumentar la temperatura de cocción a un máx. de 750 °C.
- Mediante un pulido mecánico puede lograr un grado de brillo individual.



Dentaurum

Germany | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
and in more than 130 countries worldwide.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



www.dentaurum.com



Date of information: 12/20
Subject to modifications



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