

cera^motion[®]
LiSi



Modo de empleo.

Cerámica de prensado de disilicato de litio de gran resistencia.

Un resultado estético, de manera rápida y sencilla.

Vista general del sistema ceraMotion® LiSi.

Pastas ceraMotion® One Touch

Revestimiento ceraMotion® press invest



Índice.

Información del producto	4
Vista general de productos.....	6
Preparación y espesores mínimos	8
Preparación del modelado	9
Clases de modelado	10
Sistema de cilindros y bebederos	11
Revestimiento	13
Prensado	15
Desmuflado y separación	16
Técnica de maquillaje	18
Acabado con ceraMotion® One Touch	20
Técnica de cut-back	22
Estratificación con ceraMotion® Zr	23
Características técnicas	25
Precauciones	27

Información del producto.

Material.

La cerámica de prensado ceraMotion® LiSi es una vitrocerámica reforzada con disilicato de litio. Está prevista únicamente para su uso por parte de personal especializado en el ámbito odontológico.

Los lingotes de prensar ceraMotion® LiSi de 3 g se suministran en 23 colores:

- Low Translucency (LT)
- High Translucency (HT): similares al esmalte dental, transparentes, ligeramente coloreados
- Para la escala de colores Vita 3D-Master®, se encuentran disponibles otros 11 colores LT

Se ofrecen para las siguientes técnicas de procesamiento:

- Maquillaje
- Cut back
- Estratificación

*Vita 3D-Master® es una marca registrada de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Alemania.

Indicaciones.

- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Coronas parciales
- Coronas en anteriores y posteriores
- Puentes de tres unidades en anteriores
- Puentes en tres unidades en la zona de los premolares, donde el segundo premolar representa el pilar terminal

Contraindicaciones y restricciones de uso.

- Pacientes con bruxismo y parafunciones
- Restauraciones en las que no se pueden mantener el espesor mínimo ni la sección transversal de los conectores
- Alergias conocidas a uno de los componentes
- Materiales de trabajo no aptos de otros fabricantes

ceraMotion® LiSi armoniza de manera óptima con las pastas de acabado ceraMotion® One Touch y la cerámica de recubrimiento ceraMotion® Zr.

Vista general de productos.

Para su uso habitual en casi todas las restauraciones, se hallan disponibles 10 lingotes de prensar LT en colores A1, A2, A3, A3,5, A4, B2, B3, C2, C3 y D3.

Se pueden reproducir todos los colores de la guía Vita Classical® junto con los maquillajes, la cerámica de recubrimiento ceraMotion® Zr, los Stains Universal y las pastas de acabado One Touch.

Para los veneers e inlays de anteriores, resultan especialmente aptos los dos lingotes HT muy transparentes (HT 1 para los colores más claros, y HT 2 para los medios).

Colores de dientes	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Designación Lingotes LT LiSi	LT A1	LT A2	LT A3	LT A3,5	LT A4	LT 11	LT B2	LT B3	LT B3	LT 21	LT C2	LT C3	LT C3	LT 31	LT D3	LT D3
Designación Lingotes HT LiSi	HT 1	HT 1	HT 2	HT 2		HT 1	HT 1	HT 2		HT 1	HT 1	HT 2		HT 1	HT 2	
One Touch Designación p. maquillajes						Pasta 2D B			Pasta 2D B	Pasta 2D C			Pasta 2D C	Pasta 2D White		Pasta 2D B

Para la reproducción de la escala de colores Vita 3D-Master®, se suministran otros 11 colores LT. Al usar las pastas de acabado One Touch, también se pueden reproducir los colores menos comunes. Puede encontrar más información al respecto en el sitio web.

Colores de dientes	0M2	1M1	1M2	2M1	2M2	2M3	3M1	3M2	3M3	4M1	4M2
Designación Lingotes LiSi	LT 02	LT 11	LT 12	LT 21	LT 22	LT 23	LT 31	LT 32	LT 33	LT 41	LT 42

*Vita Classical® y Vita 3D-Master® son marcas registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Alemania.

Preparación.

Para una preparación adecuada de la cerámica, deberá reducirse la sustancia dura dental a una reproducción disminuida y poco detallada de la forma del diente. Asimismo, no deben quedar bordes cortantes ni ángulos internos.

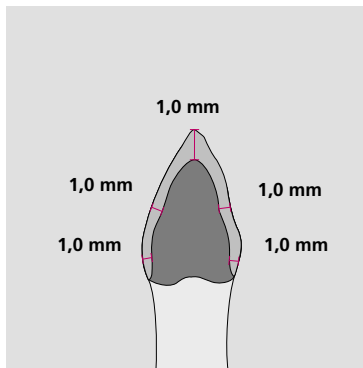


Fig. 1: indicaciones para la preparación de una corona anterior

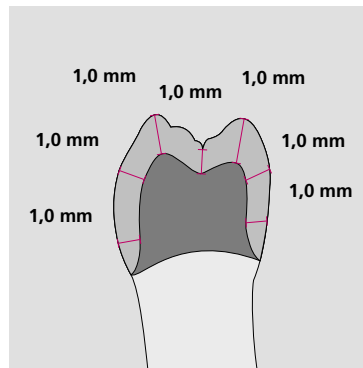


Fig. 2: indicaciones para la preparación de una corona anterior

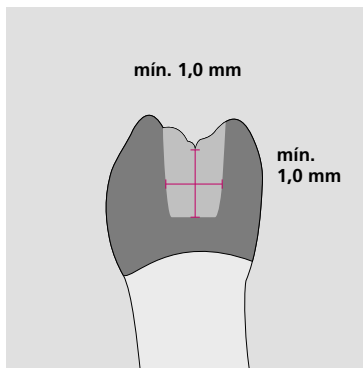


Fig. 3: indicaciones para la preparación de un inlay / onlay

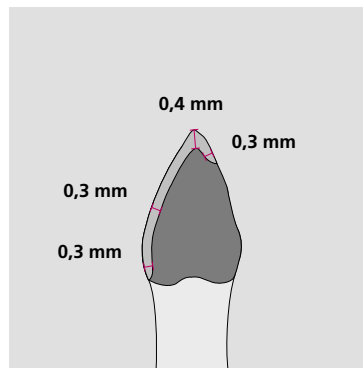


Fig. 4: indicaciones para la preparación de un veneer

Preparación y espesores mínimos.

El diseño de una restauración deberá adaptarse a la oclusión estática y a la dinámica. Los espesores mínimos de las paredes se encuentran en la tabla.

	Veneer		Inlay	Onlay	Corona		Puente de tres unidades	
					anterior	posterior	Zona anterior	Zona posterior*
Técnica de pintura	cervical	0,3 – 0,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,2	1,5
	incisal/oclusal	0,4 – 0,7	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,5
Técnica de cut-back	cervical	0,6	–	1,5	1,0	1,0	1,2	1,5
	incisal/oclusal	0,4	–	0,8	0,5	0,5	0,8	0,8
Técnica de estratificación*	cervical	–	–	–	0,5	0,5	0,6	0,8
	incisal/oclusal	–	–	–	0,5	0,5	0,8	0,8
Sección transversal del empalme (mm²)		–	–	–	–	–	16**	16**

Tenga en cuenta:

- Los espesores mínimos indicados de las distintas restauraciones.
- ***El espesor total de la restauración deberá consistir siempre, como mínimo, en un 50 % de la cerámica ceraMotion® LiSi.**
- **Puentes en la zona posterior están limitados al segundo premolar.**
- ****La altura del empalme deberá ser igual o mayor a su anchura.**

Preparación del modelado.



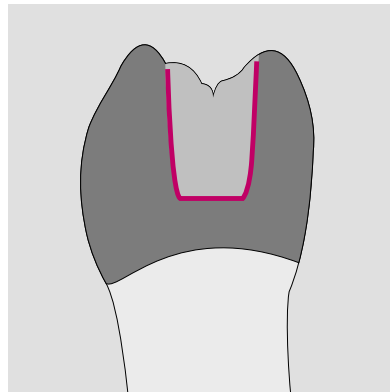
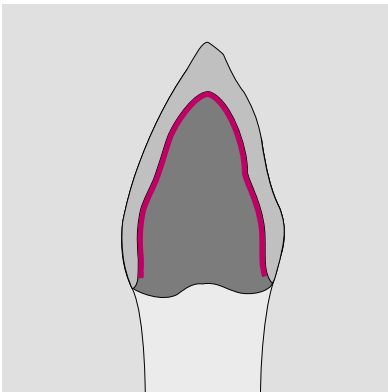
Los modelos maestros se preparan de forma similar a la construcción de los modelos para trabajos de metalocerámica e inlays. Se fija el límite de la preparación. Se recomienda aplicar una capa de sellador para el endurecimiento de la superficie.

Coronas y veneers.

Para lograr la fisura del cemento recomendada de alrededor de 20 μm , se sugiere aplicar por apical una laca distanciadora apropiada hasta 1 mm aprox. para limitar la preparación.

Inlays y onlays.

Para la fisura del cemento (30 μm), se aplica el barniz distanciador hasta poco antes del límite de la preparación.



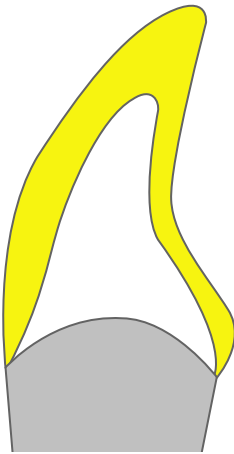
! Nota:

Un barniz distanciador en un tono del color del diente facilita las caracterizaciones individuales en la construcción de elementos de disilicato de litio.

Clases de modelado.

Material de estructura: disilicato de litio.

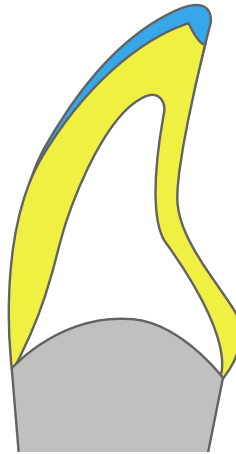
Técnica de maquillaje.



Productos:

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

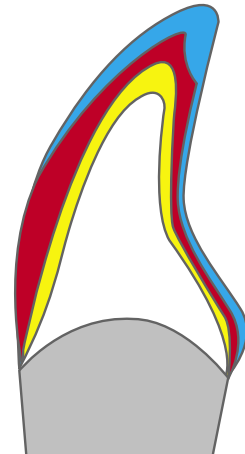
Técnica de cut-back.



Productos:

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

Técnica de estratificación.



Productos:

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

Peso del modelado con bebederos.

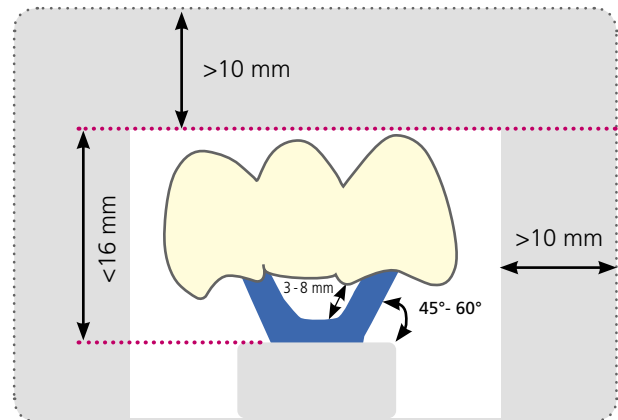
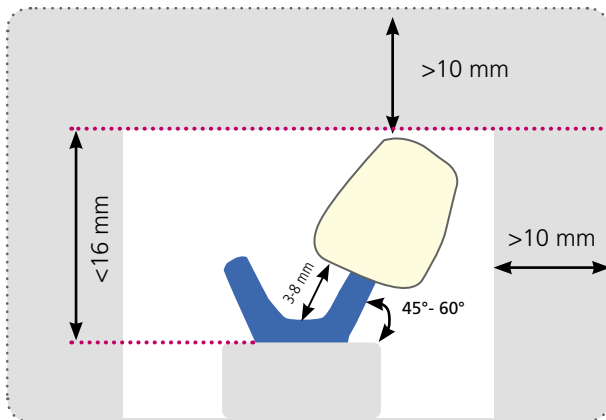
Máx. 0,75 g = 1 lingote

0,75 a 1,6 g = 2 lingotes

Sistema de cilindros y bebederos.

El diámetro del canal de prensado de la base del cilindro deberá corresponder con el diámetro del lingote de prensado y del troquel de prensado ($\geq 13,0$ mm).

Agregar bebederos.



Agregar bebederos.

Sistema de cilindros	100 g y 200 g
Diámetro bebedero	ø 2,5 mm – 3 mm
Longitud bebedero	3–8 mm, agregar bebederos a los objetos a la misma altura
Agregar bebederos al objeto de cera	en el sitio más voluminoso del modelado, veneers -> incisal inlay y coronas parciales -> interproximal
Ángulo del bebedero respecto al objeto de cera	en dirección del deslizamiento del prensado
Ángulo del bebedero sobre la base del cilindro	45 – 60 °
Distancia entre los objetos de prensado	mínimo 3 mm
Distancia mínima entre el objeto y la mufla	10 mm



Revestimiento.



Recomendamos utilizar el revestimiento de prensado ceraMotion® press invest.

Para más información, consulte el modo de empleo.

Humedezca el zócalo y la plantilla del cilindro con una delgada capa de vaselina.

Al utilizar el reductor de tensiones de ceras, elimínelo del objeto de prensado a conciencia empleando aire a presión sin aceites.



a) Vierta el revestimiento en el cilindro con una ligera vibración.



b) Posicione la plantilla del cilindro después de rellenarlo de manera suficiente.



c) Desmoldee el cilindro después del fraguado del revestimiento.



d) Raspe las imperfecciones con un cuchillo para yeso.

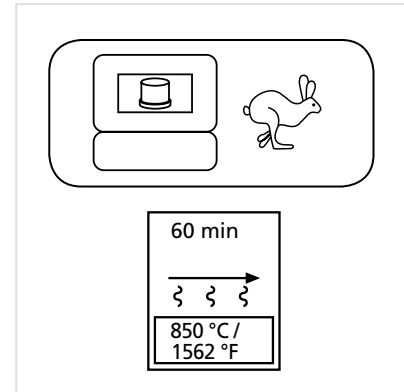
Pre calentamiento del cilindro.

El revestimiento ceraMotion® press invest garantiza una reacción mínima con la cerámica ceraMotion® LiSi. Gracias a ello, se obtienen:

- Superficies lisas y homogéneas
- Definición exacta de los detalles
- Máxima precisión de ajuste

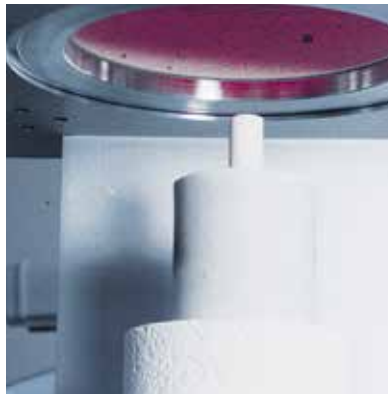
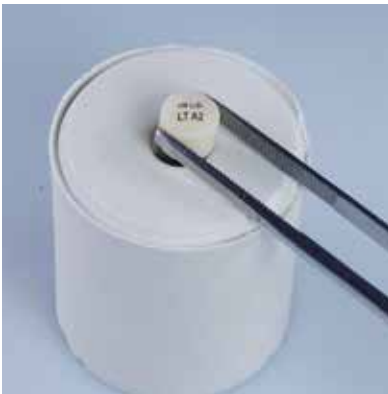
Preste atención a los parámetros de pre calentamiento del revestimiento indicados por el fabricante.

Coloque el cilindro con el canal de prensado hacia abajo en el horno y procure obtener un calentamiento uniforme y adecuado.



Prensado.

- Elija el programa de prensado correcto y precaliente el horno de prensado a la temperatura inicial.
- Asegúrese de que el cilindro no pierda mucha temperatura al cambiar de sitio.
- Apúrese en poner el lingote de cerámica en el canal de prensado con la impresión hacia arriba.
- Coloque el troquel de prensado frío y ponga el cilindro en el horno de prensado.
- Inicie el programa de prensado.
- Una vez termine el programa de prensado, saque el cilindro y déjelo enfriar a temperatura ambiente.
- Aumente la temperatura unos 5 °C para piezas muy delicadas.



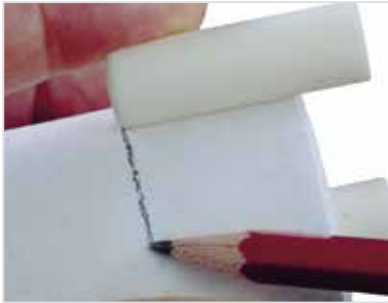
! Atención:

Solo coloque un lingote
en un cilindro de 100 g.

Cilindro	Temperatura inicial (°C)	Velocidad de aumento de temp. (°C/min)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)	Tiempo de prensado máx.	Presión	Vacío
100 g	800	60	900	20:00	2:00	Máxima	Sí
200 g	800	60	905	20:00	2:00	Máxima	Sí

Los parámetros son valores indicativos y deben adaptarse en caso necesario.

Desmuflado.



a) Después de que se enfríe, marque la longitud del troquel de prensado en el cilindro.



b) Con un disco cortador, realice un corte circular alrededor del cilindro para crear una línea de rotura.



c) Abra el cilindro por la línea de rotura con un cuchillo para yeso.



d) El cilindro cortado en el punto de transición del troquel al cono de prensado.



e) Desmuflado basto con Al_2O_3 a 4 bar de presión. Chorreado preciso y cuidadoso con perlas de vidrio (tamaño de grano medio) a 2 bar de presión.

! Atención:

Tenga mucho cuidado al limpiar los bordes con chorro de arena.

Desmuflado y acabado.



Separación.

Para impedir que se sobrecaliente la cerámica, se recomienda trabajar con baja presión de apriete y refrigeración de agua. Separe sin presión los canales de prensado con un disco de diamante fino. Trabaje los comienzos de los canales de prensado con las herramientas abrasivas adecuadas.

! Importante:

Al trabajar la cerámica prensada, tenga siempre en cuenta no sobrecalentar el objeto.

Acabado.

Adapte con cuidado los objetos al muñón. Revíselos otra vez con spray o pasta de control; y, en caso necesario, repita el proceso. Trabájelos con herramientas abrasivas aptas para cerámica.

Antes de continuar con el proceso (maquillaje/glaseado/estratificación), limpie las superficies a 1 bar de presión con Al_2O_3 de granulado medio. Después de ello, evapore bien.



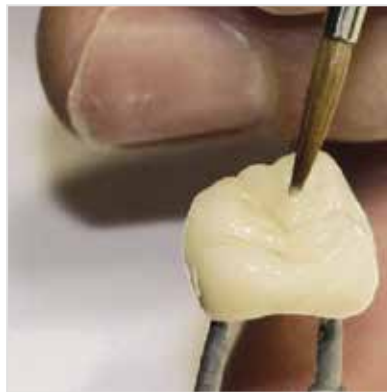
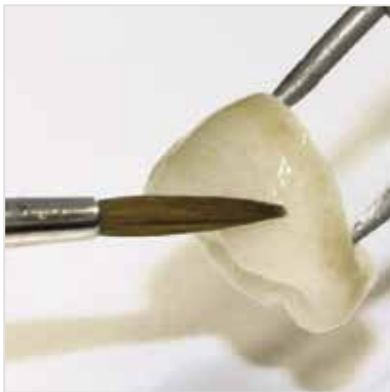
Separe los bebederos.



Lije la estructura.

Técnica de maquillaje.

Para elaborar superficies glaseadas y/o caracterizaciones de color, se pueden utilizar las masas de glaseado ceraMotion® Zr (Glaze GL y Paste Glaze PGL), los Stains Universal, y las pastas 2D y 3D One Touch.



**! Tenga
en cuenta:**

Posicione el elemento pintado sobre un pin de cerámica redondo en la bandeja. Si utiliza una pasta combustible, evite que haga contacto con los elementos pintados o estratificados.

Cocción de brillo/Stains.

Tenga en cuenta los parámetros de cocción para las masas de glaseado* que se indican en la siguiente tabla. Para la cocción de ceraMotion® Stains Universal, emplee el programa de cocciones de brillo.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Velocidad de aumento de temp. (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
Cocción de brillo	500	6:00	55	500	750	750	1:00 (sin vacío)
Primera cocción Zr Paste Glaze* Maquillajes /Stains 3D/2D/Glaze	450	8:00	55	450	730	730	1:00 (sin vacío)
Segunda cocción Corrección Zr Paste Glaze* 3D/2D	450	8:00	55	450	720	720	1:00 (sin vacío)

Los parámetros son valores indicativos y deben adaptarse en caso necesario.

*Pasta o polvo

ceraMotion® One Touch.



ceraMotion® One Touch son pastas 2D y 3D especialmente desarrolladas para el acabado estético y la caracterización de restauraciones monolíticas de cerámica sin metal fabricadas con disilicato de litio y óxido de circonio.

1



Aplicar Zr Paste Glaze

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

2



Aplicar pastas 2D y 3D

Para aplicar las pastas 3D, puede emplear el pincel 3D (REF 260-906-10).

3



Primera cocción

Cuezca la restauración acabada a 730 °C.



En caso necesario

4

*Pastas
2D & 3D...*



Correcciones (opcionales)

- Pastas 2D
- Pastas 3D
- Zr Paste Glaze
- Temperatura de cocción:
720 °C



Técnica de cut-back.

La restauración se construye de manera totalmente anatómica y luego se reduce mínimamente. El acabado se realiza con las masas incisales ceraMotion® Zr, así como con las pastas 2D y 3D One Touch en un cut-back mínimo.



	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Velocidad de aumento de temp. (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
Cocción incisal	500	6:00	55	500	760	760	1 (con vacío)
Primera cocción Zr Paste Glaze Maquillajes/Stains 3D/2D/Glaze	450	8:00	55	450	730	730	1:00 (sin vacío)
Segunda cocción Corrección Zr Paste Glaze 3D/2D	450	8:00	55	450	720	720	1:00 (sin vacío)

Estratificación completa o parcial con ceraMotion® Zr.

En una estratificación completa con la cerámica de recubrimiento ceraMotion® Zr, se puede realizar una cocción de brillo sin emplear masas de glaseado. Si se desea una estratificación parcial, se necesitan dichas masas para darle a la restauración un aspecto brillante uniforme.



	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Velocidad de aumento de temp. (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura final (°C)	Tiempo de retención (min)
Cocción Connecting	500	6:00	55	500	760	760	1:00 (con vacío)
Cocción de dentina/ incisal	500	6:00	55	500	760	760	1:00 (con vacío)
Cocción de brillo con masa de glaseado*	500	6:00	55	500	750	750	1:00 (sin vacío)

*Consulte el modo de empleo de ceraMotion® Zr

ceraMotion® Zr.



Cerámica de recubrimiento para estructuras de óxido de circonio y disilicato de litio.

- Seguridad gracias a una alta resistencia a la flexión: 115 MPa.
- Exenta de feldespato, impidiendo las fluctuaciones del producto.
- Temperatura de cocción reducida de 750 °C / 760 °C.
- Gran vitalidad de los colores incluso después de múltiples cocciones.
- Apariencia cerámica homogénea y brillante después de la primera cocción de dentina.
- Óptima adherencia a las estructuras de óxido de circonio y de disilicato de litio gracias al ajuste ideal del CET.
- Ciclo de cocción breve por temperatura de transformación reducida y enfriamiento rápido.
- Estética natural mediante masas especiales de opalescencia, fluorescencia y translucidez.



Características técnicas.



Datos del material	
Designación química	Vitrocerámica de silicato
Composición química	Componentes principales de la cerámica: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Li ₂ O, P ₂ O ₅ , K ₂ O, ZnO, ZrO ₂

Clasificación de acuerdo con la norma DIN EN ISO 6872: tipo II, clase 3	
CET	Prensado: 10,25 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (25–500 °C)
Solubilidad química	25 µm/cm ²
Resistencia a la flexión*	450 MPa

*Prueba de flexión de tres puntos

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

275-010-00	ceraMotion® press invest	2,5 kg 25 x 100 g
275-015-00	Líquido de mezcla ceraMotion® press invest	1 l
260-365-13	Troquel de prensado de un solo uso Ø 13 mm	20 piezas

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

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

*Vita Classical® y Vita 3D-Master® son marcas registradas de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Alemania.

Significado de los símbolos enumerados.



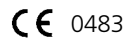
Siga las instrucciones de uso al pie de la letra



Número de lote



Utilizar preferentemente hasta (fecha: año-mes)



RxOnly Solo se permite la venta y el uso del producto por parte de personal especializado

Advertencias.

Material previsto para que lo use únicamente personal especializado en el ámbito odontológico. El usuario ha de asegurarse de que el uso deseado se corresponda con las indicaciones del fabricante.

Medidas de protección para el equipo y los productos.

Deben inspeccionarse, limpiarse y calibrarse los hornos de precalentamiento y prensado de manera periódica. Utilice gafas protectoras y equipos de protección respiratoria, además de dispositivos de aspiración, siempre que realice operaciones de revestimiento, desmuflado y lijado de los objetos, así como cuando efectúe limpiezas con proyección de abrasivos. Existe un riesgo de quemaduras durante la cocción y el prensado en el horno. Por este motivo, póngase siempre guantes y utilice pinzas.

Instrucciones generales.

Para proteger el producto frente a la contaminación, elija un entorno de trabajo apto, y utilice instrumentos y herramientas limpios. Cuando trabaje con dispositivos médicos, conserve los productos correspondientes a una temperatura de entre 10 °C y 40 °C. Estos productos atóxicos se pueden desechar sin problema siguiendo las disposiciones legales pertinentes.

Grupo Dentaaurum

Alemania | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
y en más de 130 países a nivel mundial.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE



Fecha de la información: 11/18
Reservado el derecho de modificación

D
DENTAURUM

Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Alemania | Teléfono +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295
www.dentaaurum.com | info@dentaaurum.com