

VITAVM[®]LC flow

Mode d'emploi



Détermination de la couleur VITA

Communication de la couleur VITA

Reproduction de la couleur VITA

Contrôle de la couleur VITA

Édition 2021-06

VITA – perfect match.

VITA

Composite à microparticules photopolymérisable pour une utilisation au laboratoire pour la prothèse amovible et fixée.

Matériau et domaines d'application	3
Conseils généraux / Consignes de préparation	4
Conception et préparation de l'infrastructure	5
Conditionnement de l'infrastructure / Liaison cohésive - Mise en œuvre PRE OPAQUE	6
Mise en œuvre OPAQUE pâte	7
Mise en œuvre OPAQUE poudre	8
Stratification BASIC	9
Dégrossissage, polissage, nettoyage, retouches anatomiques	11
Stratification individuelle	13
Personnalisation / Montage cosmétique de VITA ENAMIC®	15
Stratification de VITA CAD-Temp®	18
Inlay / Facette	20
Restaurations sans métal	21
Incrustation des infrastructures en dioxyde de zirconium et des infrastructures en PEEK	22
Personnalisation des dents résine VITA / Reproduction de la gencive	23
Informations utiles sur la photopolymérisation	24
Consignes de polymérisation	25
Tableaux de correspondance	26
Domaines d'application des masses	27
Liquides et accessoires	30
Composition et propriétés physiques	31
Conseils et consignes d'entretien	32



La gamme VITA VM LC comprend des composants systématiquement harmonisés pour une utilisation extra orale en prothèse amovible et fixée. Les masses VITA VM LC flow sont les composants fluides de cette gamme de produits. Lors de l'incrustation d'infrastructures, les masses VITA VM LC flow sont appliquées sur VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE.

VITA VM LC flow

Les masses flow fluides peuvent être appliquées au pinceau, avec un instrument ou directement à partir de la seringue. Grâce à leur consistance thixotrope, elles sont stables et malléables lors du modelage.

Voir à partir de la page 27 pour de plus amples explications sur l'utilisation de chacune des masses. Voir page 31 pour la composition.

Indications

- Incrustation partielle et complète des infrastructures métalliques : couronnes, bridges, couronnes télescopes, suprastructures implantaires.
- Inlays, facettes.

Domaines d'application

- Personnalisation et stratification de VITA ENAMIC.
- Incrustation des infrastructures en ZrO₂ partiellement stabilisée à l'yttrium (CDT 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹), par ex. VITA YZ SOLUTIONS.
- Personnalisation des dents en résine VITA.
- Reproduction des zones gingivales.
- Incrustation de prothèses amovibles et amovo-inamovibles (selon indications du fabricant) en
 - polyétheréthercétone chargé jusqu'à 20 % de céramique (PEEK), comme par ex. BioHPP/Bredent,
 - PEEK-OPTIMA LT1 polymère, par ex. Juvora, InnoBlanc Medical.

Prothèses transitoires

- Personnalisation et stratification secondaire des prothèses transitoires en VITA CAD-Temp.
- Couronnes et bridges antérieurs de 3 éléments sans métal en VITA VM LC.

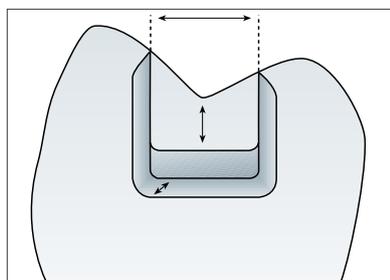
⚠ Observation : dans le secteur postérieur, l'incrustation doit avoir une épaisseur minimale de 1,5 mm dans le sillon central et l'occlusion doit être exempte sans problème.

Contre-indications

- Dysfonctionnements occlusaux ou parafunctions comme par ex. bruxisme.
- Les alliages et résines d'infrastructure pour lesquels les fabricants autorisent le montage du cosmétique avec un composite peuvent servir de **matériaux d'infrastructure**.

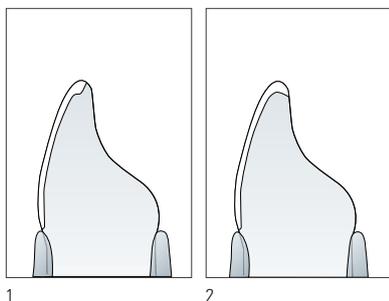
Conseils généraux

- VITA VM LC flow est un composite de laboratoire à microparticules photopolymérisable de type 2 et de la classe 2 selon DIN EN ISO 10477.
- Ne pas exposer les matériaux photopolymérisables VITA VM LC/VITA VM LC flow à une forte lumière artificielle ou naturelle lors de leur mise en œuvre afin de ne pas déclencher une polymérisation non désirée.
- Éviter impérativement tout contact avec l'eau ou l'humidité pendant la stratification. Il sera possible de nettoyer les surfaces à l'eau uniquement après la polymérisation finale.
- Les masses VITA VM LC flow ne doivent pas être mélangées avec d'autres composites. Cela nuirait à leur qualité.
- Après avoir prélevé la masse, bien replacer le bouchon de la seringue et dévisser au minimum d'un tour complet le piston de la seringue.
- Le MODELLING LIQUID ne doit être utilisé en cours de stratification que pour mouiller légèrement les instruments et les pinceaux. À utiliser avec parcimonie ! Le liquide ne doit pas servir à diluer les masses. Voir page 31 les autres domaines d'application.
- Utiliser VITA VM LC flow exclusivement pour les indications et domaines d'application figurant en page 3.
- Ne pas utiliser les produits VITA VM LC/VITA VM LC flow après la date de péremption indiquée sur l'emballage.
- Voir page 33 et suivantes les consignes de sécurité, les mesures de protection, les conditions de stockage et les consignes de nettoyage.



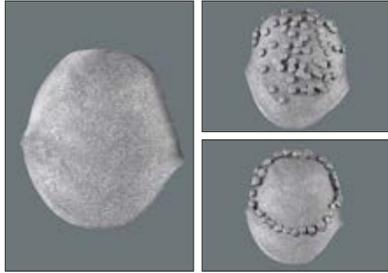
Consignes de préparation inlay

- Préparation en forme de boîte sans bord biseauté
- Les bords de la cavité doivent se situer entièrement dans l'émail mordançable et hors des points de contact occlusaux
- Profondeur minimale du plancher des sillons : 1,5 mm
- Largeur minimale de l'isthme : 2 mm
- Largeur minimale de l'épaule proximale : 1,5 mm
- La préparation est basée sur la céramique



Consignes de préparation facette

- Réduction anatomique vestibulaire de la substance dentaire dure de 0,7 – 1,0 mm
- Préparation supragingivale
- Épaulement légèrement arrondi du côté cervical, parallèlement au liseré gingival
- Bords proximaux du type congé, contour en forme de selle
- Préservation des zones de contact proximales naturelles
- Contour du bord libre de type congé (1) ou réduction incisale avec bord arrondi (2), épaisseur minimale de la facette côté incisal : 1 mm



Des rétentions renforcent l'adhérence et sont généralement recommandées pour tous les types d'alliage. Pour des alliages à haute teneur en or, elles sont indispensables. En cas d'espace restreint les rétentions seront placées localement pour des raisons esthétiques. En présence d'un espace suffisant il est conseillé de les répartir sur toute la surface. En règle générale, il faut respecter les consignes données par le fabricant du système de liaison. Lorsque l'on réalise le cosmétique d'éléments secondaires galvanisés, il faut aménager des micro rétentions ou des zones de contre dépouille au niveau des structures tertiaires ou des suprastructures.



On prépare l'infrastructure avec des fraises à denture croisée selon les instructions du fabricant d'alliage. Passer un polissoir caoutchouc sur les surfaces qui ne doivent pas être incrustées – notamment les zones occlusales.



Sabler soigneusement toutes les surfaces à incruster – en fonction du type d'alliage – avec de l'oxyde d'aluminium 110-250 µm (sans recyclage de l'abrasif) à une pression de 2,5-3,5 bars. Respecter les consignes du fabricant d'alliage.



Après le sablage, nettoyer l'infrastructure. Ce nettoyage s'effectue uniquement avec de l'air comprimé épuré (séparateur d'eau) ou à l'aide d'un pinceau propre.

Après le nettoyage, on applique l'un des systèmes de liaison recommandés, voir page 6. La procédure est celle indiquée dans le mode d'emploi du fabricant concerné. On passe ensuite directement à l'application du PRE OPAQUE ou du OPAQUE/OPAQUE PASTE.



Éviter absolument tout contact avec l'eau et l'humidité !

En cas de contact de la peau avec la surface, il faut de nouveau sabler.

Pour garantir une cohésion sûre entre le métal et le composite, nous avons testé et validé les systèmes de liaison suivants :

- GC METAL PRIMER Z, GC METALPRIMER II
- Kuraray Alloy Primer (voir ci-dessous la procédure recommandée)
- Kulzer Signum Metal Bond I + II
- Shofu M.L. Apprêt
- Shofu MZ Primer Plus (utilisation uniquement en association avec VITA VM LC PRE OPAQUE)
- 3M Espe Rocatec avec Espe Sil

La procédure est celle indiquée dans le mode d'emploi du fabricant concerné. VITA VM LC flow se travaille avec des systèmes de liaison qui assurent le conditionnement du matériau d'infrastructure pour l'application ultérieure d'un opaque photopolymérisable à base de méthacrylate.

Avant d'utiliser le système de liaison d'un autre fabricant, il convient de vérifier sa compatibilité avec VITA VM LC flow. Il en est de même pour les systèmes de liaison mentionnés plus haut. Nous ne sommes pas responsables d'éventuels dommages suite à une utilisation non compatible d'un système de liaison d'une autre marque avec VITA VM LC flow ni des modifications apportées aux produits ou d'une qualité défectueuse d'un système de liaison d'une autre marque. Notre responsabilité ne sera pas non plus engagée en cas de manipulation ou de mise en œuvre incorrecte ainsi qu'en cas de mode d'emploi de produits concurrents contenant des erreurs.

Procédure conseillée pour l'application de Alloy Primer, Kuraray

Sabler l'armature métallique comme décrit avec de l'oxyde d'aluminium. Procéder ensuite au nettoyage de l'infrastructure avec de l'air comprimé épuré ou avec un pinceau propre. **Éviter tout contact à la peau et le contact à l'humidité (par ex. à la vapeur).** Des traces de sébum ou d'humidité peuvent avoir une incidence négative sur la résistance cohésive. Appliquer Alloy Primer avec une petite éponge ou un pinceau et laisser sécher **au moins 1 minute**. Respecter les consignes figurant dans la dernière édition du mode d'emploi du fabricant. On passe ensuite directement à l'application de VITA VM LC PRE OPAQUE ou OPAQUE PASTE/OPAQUE.

VITA VM LC PRE OPAQUE – Mise en œuvre



PRE OPAQUE est un composant fluide qui renforce la résistance cohésive avec et sans rétention des armatures métalliques. Du fait de sa transparence, il durcit avec peu de lumière même dans des zones d'ombre. En présence de rétentions, l'emploi du PRE OPAQUE est donc particulièrement conseillé.

Un autre avantage : il permet une application régulière de la couche d'opaque.

PRE OPAQUE s'applique directement après avoir appliqué et laissé agir le système de liaison.



PRE OPAQUE s'applique sur le châssis avec un pinceau à usage unique.

Conseil : ne pas appliquer sur les bords afin d'éviter de créer des ombres.

Une fine couche suffit pour combler les zones de contre dépouille.

Polymériser ensuite.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !

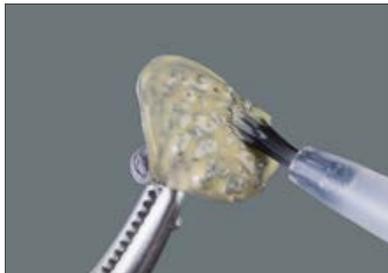
⚠ Observation : pour sécuriser la liaison cohésive entre PRE OPAQUE et l'opaque, ne pas éliminer la couche de dispersion qui s'est formée. **Éviter le contact avec la peau et l'humidité.**

Tout de suite après la polymérisation du PRE OPAQUE, il faut appliquer OPAQUE ou OPAQUE PASTE. Les deux opaques présentent après la polymérisation une faible épaisseur de couche, chacun d'env. 0,2 mm.



⚠ Observation : après prélèvement du matériau, dévisser au minimum d'un tour complet la seringue de OPAQUE PASTE sensible à la lumière et refermer immédiatement.

La consistance d'OPAQUE PASTE est adaptée à son usage. OPAQUE LIQUID est exclusivement destiné à une utilisation avec OPAQUE en poudre et ne doit pas être utilisé avec OPAQUE PASTE.



L'opaque en pâte s'applique en couches fines avec un pinceau à usage unique sur l'infrastructure et chaque couche doit être polymérisée. La première couche ne s'applique pas en couche couvrante mais comme un lait d'opaque en céramique.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !

⚠ Observations concernant l'application d'OPAQUE PASTE sans

PRE OPAQUE : laisser refroidir l'infrastructure éventuellement devenue chaude en raison de la polymérisation. OPAQUE PASTE peut se liquéfier et se détacher des rétentions.



Appliquer autant de couches d'opaque en pâte que nécessaire (au moins 2) jusqu'à recouvrement total du métal. Compte tenu de sa consistance viscoélastique, OPAQUE PASTE présente une excellente tenue au niveau des bords et des rétentions.

Entre les différentes polymérisations, il faut protéger de la lumière OPAQUE PASTE se trouvant dans la plaque de mélange.



Pour personnaliser la couleur, on peut mélanger différents opaques en pâte.

Autre solution : appliquer des masses PAINT sur OPAQUE PASTE polymérisé ou les incorporer au mélange.

Lorsque les masses PAINT sont appliquées sur OPAQUE PASTE, il faut les fixer avec une lampe manuelle. Polymériser deux fois OPAQUE PASTE.

Infrastructure terminée avec VITA VM LC OPAQUE PASTE

Pour garantir une parfaite liaison cohésive entre l'opaque en pâte et la dentine, il faut poursuivre le travail sans attendre après la polymérisation de l'opaque. Si tel n'est pas le cas, il faut protéger l'infrastructure de la poussière et de l'humidité.

⚠ Observation : la pâte VITA VM LC OPAQUE PASTE durcie doit présenter une surface brillante avec une légère couche de dispersion. Il faut éviter tout encrassement par la poussière et tout contact avec l'humidité.

Lorsque les éléments intermédiaires des infrastructures de bridge sont concaves, il est conseillé de commencer par appliquer BASE DENTINE au niveau des chapes de couronne adjacentes, puis d'effectuer une polymérisation finale. Si en cours de stratification, l'épaisseur de couche atteinte est de 2 mm, il faut effectuer une polymérisation finale puis continuer la stratification par la suite. Ensuite appliquer l'opaque en pâte en 2-3 couches fines et polymériser.



Commencer par déposer le liquide dans le creux d'une plaque de mélange céramique de couleur noire. Verser ensuite la poudre et mélanger avec une spatule en plastique pendant env. 30 s jusqu'à obtention d'une consistance fluide homogène. Ratio de mélange : 5 gouttes de liquide avec 1 cuiller rase de poudre (donne env. 4 éléments). Il est déconseillé d'utiliser une spatule métallique en raison des risques de décoloration.



⚠ Observation : bien refermer après usage le flacon du liquide sensible à la lumière. OPAQUE LIQUID est exclusivement destiné à une utilisation avec OPAQUE poudre et ne doit pas être utilisé avec OPAQUE PASTE.

Afin d'éviter des salissures et une polymérisation prématurée de l'opaque, il est conseillé d'utiliser une plaque de mélange noire avec un couvercle.



Avant d'appliquer la poudre, il est conseillé d'imbiber le pinceau avec OPAQUE LIQUID. Afin d'assurer une polymérisation intégrale, l'opaque s'applique en couches fines sur l'infrastructure et chaque couche doit être polymérisée. On applique autant de fines couches d'opaque que nécessaire (au moins 2) pour assurer un recouvrement total du métal. Entre les étapes de polymérisation il faut couvrir l'opaque mélangé pour le protéger de la lumière.

⚠ Observation : la couche d'opaque doit présenter un état de surface d'une brillance humide avant la polymérisation !

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Infrastructure terminée avec VITA VM LC OPAQUE

Pour garantir une parfaite liaison cohésive entre l'opaque et la dentine, il faut poursuivre le travail sans attendre après la polymérisation de l'opaque. Si tel n'est pas le cas, il faut protéger l'infrastructure de la poussière et de l'humidité.

⚠ Observation : VITA VM LC OPAQUE en poudre une fois durci doit présenter un état de surface sec et soyeux. Il faut éviter tout encrassement par la poussière et tout contact avec l'humidité.

Lorsque les éléments intermédiaires des infrastructures de bridge sont concaves, il est conseillé de commencer par appliquer BASE DENTINE au niveau des chapes de couronne adjacentes, puis d'effectuer une polymérisation finale. Si en cours de stratification, l'épaisseur de couche atteinte est de 2 mm, il faut effectuer une polymérisation finale puis continuer la stratification par la suite. Ensuite appliquer l'opaque en 2-3 couches fines et polymériser.

VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE

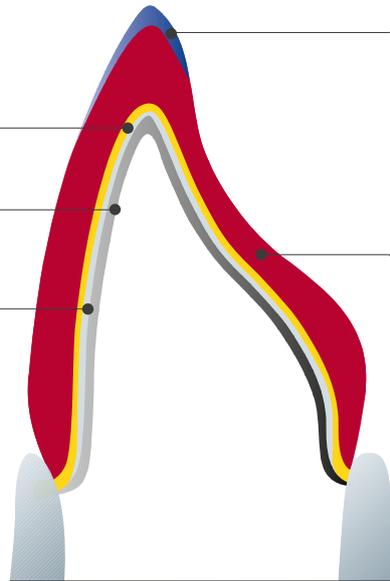


VITA VM LC flow ENAMEL



Infrastructure
métallique préparée avec
le système de liaison

VITA VM LC PRE OPAQUE



VITA VM LC flow BASE DENTINE



La stratification VITA VM LC flow BASIC après application de VITA VM LC PRE OPAQUE, OPAQUE/OPAQUE PASTE se compose de VITA VM LC flow BASE DENTINE et flow ENAMEL.

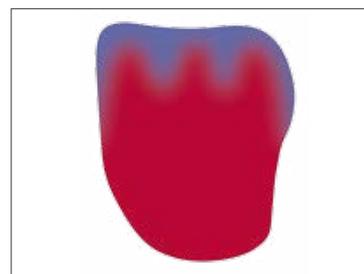
Les masses flow BASE DENTINE donnent la couleur et constituent une base de départ idéale pour concevoir des incrustations en couleur soutenues. Cette variante à deux poudres est une solution idéale, notamment pour obtenir une couleur sur des parois de faible épaisseur.

Les utilisateurs peuvent réaliser avec seulement deux masses une restauration très naturelle et pleine de vitalité.

Pour reproduire parfaitement la couleur, l'épaisseur du cosmétique ne doit pas être inférieure à 0,8 mm, opaque inclus.



Autre stratification possible dans la zone incisale, conseillée pour harmoniser le montage cosmétique VITA VM LC aux dents en résine VM LC.



Stratification BASIC en vue vestibulaire.

⚠ Observation : pour intensifier la couleur de la zone cervicale ou la couleur de base ainsi que pour une stratification sur un faible espace, il est conseillé d'utiliser les masses flow CHROMA PLUS.



Infrastructure préparée pour le cosmétique avec VITA VM LC OPAQUE PASTE ou OPAQUE.

Pour la stratification sur le modèle isoler le plâtre avec VITA VM LC SEPARATOR.

Appliquer VITA VM LC SEPARATOR sur le modèle en plâtre sec et sans poussière avec un pinceau à usage unique de façon à ce que la surface brille. Laisser sécher 5 minutes.



En cas d'espace très restreint ou de couleurs saturées, il est conseillé d'utiliser les masses flow CHROMA PLUS. L'application s'effectue en cervical ou sur toute la surface.

Voir page 26 les tableaux de correspondance.

Fixer ensuite par une brève polymérisation.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Stratification avec flow BASE DENTINE de manière homothétique. Si nécessaire, fixer toutes les surfaces incrustées par une courte polymérisation.

Dès ce stade, il faut vérifier l'occlusion, les mouvements de latéralité et la protrusion en articulateur.

Autre option :

effectuer une stratification entièrement anatomique, une polymérisation intermédiaire puis une réduction avec une fraise en carbure de tungstène à denture fine. Nettoyer la zone cosmétique (pinceau/air comprimé) et imprégner de VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Compléter la forme de la dent avec flow ENAMEL et/ou flow EFFECT ENAMEL. Voir tableaux de correspondance en page 26. Fixer ensuite par une brève polymérisation.



Pour prévenir la couche d'inhibition et faciliter ainsi le dégrossissage, nous recommandons l'emploi de VITA VM LC GEL lors de la polymérisation finale. Appliquer le gel en couche couvrante directement à partir de la seringue ou avec un instrument (pas avec un pinceau) sur toute la surface à incruster. Effectuer une polymérisation finale. Éliminer ensuite VITA VM LC GEL intégralement à l'eau courante.

⚠️ Consignes de polymérisation : pour fixer les masses en cours de stratification, il est possible d'utiliser des lampes de pré-polymérisation. Si en cours de stratification, l'épaisseur de couche atteinte est de 2 mm, il faut effectuer une polymérisation finale sans utilisation de VITA VM LC GEL. Il faut ensuite poursuivre le montage cosmétique.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Le dégrossissage s'effectue avec des fraises en carbure de tungstène (vitesse de rotation maximale pour le composite, consulter les indications du fabricant).



Prépolissage avec une pointe siliconée adaptée comme celle du kit VITA ENAMIC Polishing Set technical ...



... et une brosse en poils de chèvre.



Polissage haute brillance avec un produit de polissage pour composites cosmétiques et un polissoir en coton/peau de chamois ou un disque de feutre.

Éviter tout dégagement de chaleur excessif (vitesse de rotation maximale des polissoirs : consulter les consignes du fabricant).



Le cosmétique terminé

Nettoyage

Il est souhaitable de nettoyer à l'eau courante avec une petite quantité de détergent et une brosse à dent souple ou mi-dure.

Lors du nettoyage dans un bac à ultrasons, faire attention aux points suivants

Trempage dans le bac à ultrasons : env. 1 min

Teneur alcaline de la solution de nettoyage : max. 10 %

⚠ Observations

Un trop long séjour dans un bac à ultrasons peut nuire aux propriétés du matériau.

La vapeur a pour effet de dégager une chaleur extrême et de la pression.

Un tel nettoyage est donc généralement à éviter.



Retouches anatomiques

- Meulage / Réduction anatomique en cours de stratification après la polymérisation intermédiaire ou la polymérisation finale ou
- complément du matériau après le polissage ou
- complément du matériau après la polymérisation avec VITA VM LC GEL.

Gratter avec une fraise en carbure de tungstène à denture fine et retoucher éventuellement la forme. Dépoussiérer ensuite soigneusement à l'air comprimé épuré (séparateur d'eau) ou à l'aide d'un pinceau propre.

Imprégner la surface totalement sèche de VITA VM LC MODELLING LIQUID et compléter avec des masses VITA VM LC flow. Polymériser et finir comme décrit.





Exemple de stratification individuelle dans la couleur 2M2 du VITA SYSTEM 3D-MASTER.

Pour la stratification sur le modèle isoler le plâtre avec VITA VM LC SEPARATOR. Appliquer VITA VM LC SEPARATOR sur le modèle en plâtre sec et sans poussière avec un pinceau à usage unique de façon à ce que la surface brille. Laisser sécher 5 minutes.

Application de flow CHROMA PLUS CP2 :

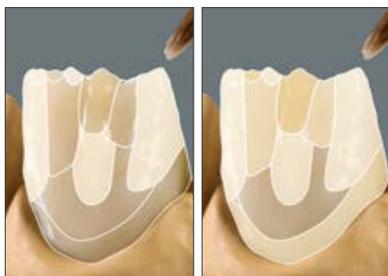
- zone cervicale,
- crêtes mésiales/distales.

Fixer par une brève polymérisation.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Stratification de flow CHROMA PLUS



CP1 – mamelons zone mésiale/distale, de même que centrale (illustration à gauche)

CP3 – mamelon dans la zone centrale (illustration à droite)

CP2 – zone cervicale, de même que les zones près de CP3 (illustration à droite)

Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Stratification avec flow BASE DENTINE 2M2 de manière homothétique.

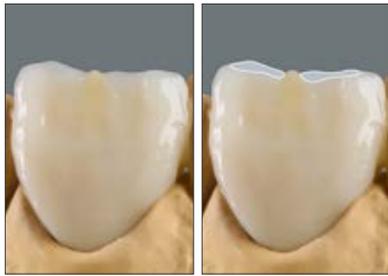
Appliquer la flow BASE DENTINE en portions assez importantes. Si nécessaire, fixer toutes les surfaces incrustées par une brève polymérisation.

Autre solution : monter flow BASE DENTINE de manière totalement anatomique, effectuer une polymérisation intermédiaire puis une réduction avec une fraise en carbure de tungstène à denture fine. Nettoyer la zone cosmétique (pinceau/air comprimé) et imprégner de VITA VM LC MODELLING LIQUID.



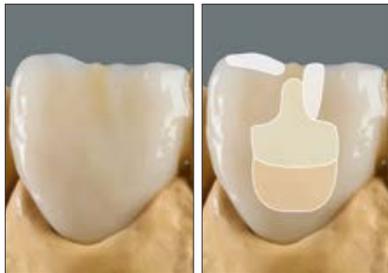
Application de flow ENAMEL ENL en distal et mésial de la zone du bord libre, central dans le tiers supérieur de la surface d'incrustation.

Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Stratification de flow EFFECT ENAMEL EE9 dans la zone incisale.

Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Stratification de flow EFFECT ENAMEL

EE1 – incisal

EE5 – zone centrale supérieure

et EE6 – zone centrale inférieure

Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Compléter la forme de la dent avec flow WINDOW.

Fixer ensuite toutes les surfaces incrustées par une courte polymérisation.

Pour prévenir la couche d'inhibition et faciliter ainsi le dégrossissage, nous recommandons l'emploi de VITA VM LC GEL lors de la polymérisation finale.



Appliquer le gel en couche couvrante directement à partir de la seringue ou avec un instrument (pas avec un pinceau) sur l'ensemble de la surface d'incrustation. Effectuer une polymérisation finale. Éliminer ensuite à l'eau courante la totalité de VITA VM LC GEL. Dégrossissage, polissage, nettoyage et retouches anatomiques, voir page 11.

⚠️ Consignes de polymérisation : pour fixer les masses en cours de stratification, il est possible d'utiliser des lampes de pré-polymérisation. Si en cours de stratification, l'épaisseur de couche atteinte est de 2 mm, il faut effectuer une polymérisation finale sans utilisation de VITA VM LC GEL. Il faut ensuite poursuivre le montage cosmétique.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Le montage cosmétique terminé.

Pour une plus grande esthétique, il est possible de personnaliser la couleur des restaurations VITA ENAMIC, notamment dans la zone transparente des restaurations antérieures ou dans la zone vestibulaire des restaurations postérieures avec des mases VITA VM LC flow. Les résultats sont probants même avec de fines couches de VITA VM LC flow. On peut effectuer la découpe à titre préparatoire pour la personnalisation ou l'incrustation avec un logiciel CAO ou manuellement. Il convient de respecter les épaisseurs de couche minimales suivantes pour VITA ENAMIC.

Couronnes antérieures

Incisal : minimum 1,5 mm

Circulaire : minimum 0,8 mm

Couronnes postérieures

Occlusal : minimum 1,0 mm

Circulaire : minimum 0,8 mm

Conditionnement de surface

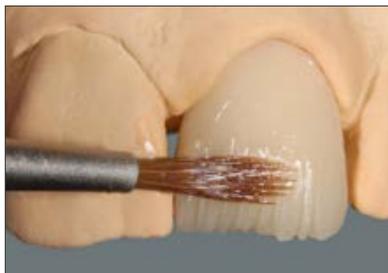
- La surface de la restauration VITA ENAMIC à personnaliser doit être rugueuse et dégraissée afin d'assurer une cohésion impeccable avec le composite.
- Aucun résidu de liquide d'usinage ou lubrifiant (comme par ex. Dentatec) ne doit subsister en surface. Les retirer avec de l'éthanol ou dans un bain ultrasonique puis sécher la restauration.
- Juste après la FAO, un grattage de la surface avec des abrasifs diamantés suffit pour la personnalisation.

Si la surface a été retouchée, les rugosités de surface de ce fait éventuellement réduites peuvent être rattrapées par les trois méthodes suivantes



1. Grattage avec des abrasifs diamantés ou
 2. Sablage avec Al_2O_3 , max. 50 μm et une pression de max. 1 bar ou
 3. Exclusivement hors de la bouche (!) : mordancer avec un gel d'acide fluorhydrique à 5 % tel que VITA ADIVA CERA-ETCH en procédant comme suit : appliquer VITA ADIVA CERA-ETCH avec un petit pinceau à usage unique sur les surfaces à mordancer. Durée du mordantage : 60 s. Éliminer ensuite les résidus d'acide de la surface mordancée par un rinçage abondant à l'eau, un sablage intensif ou un nettoyage dans un bain à ultrasons non gras contenant de l'eau distillée. Après nettoyage, laisser impérativement sécher ou sécher à l'air comprimé épuré. Ne pas broser pour éviter de souiller la surface.
- De même la surface Al_2O_3 sablée doit être soigneusement nettoyée.
 - Après le nettoyage ne plus toucher la surface.





- Appliquer de l'adhésif silane, par ex. VITA ADIVA C-PRIME, sur la surface rugueuse.
- Appliquer VITA VM LC MODELLING LIQUID.



Application de VITA VM LC flow

Restauration préparée pour la personnalisation.



Pose d'effets translucides en incisal avec par ex. EFFECT ENAMEL EE9 et EE2.
Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Stratification de mamelons avec par ex. flow EFFECT ENAMEL EE2 et EE5.
Si nécessaire, fixer par une courte polymérisation.



Compléter la forme de la dent avec flow ENAMEL et flow EFFECT ENAMEL.
Fixer par une brève polymérisation.



Facultatif : recouvrement complet de la couronne avec flow WINDOW.

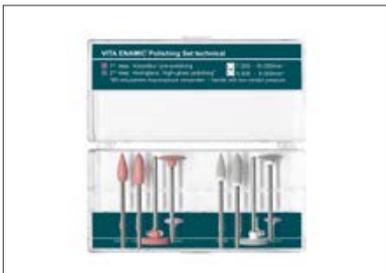
Fixer par une courte polymérisation toutes les surfaces incrustées.



Pour éviter la couche d'inhibition et faciliter le dégrossissage nous conseillons l'emploi de VITA VM LC GEL pour la polymérisation finale. Appliquer le gel en couche couvrante directement à partir de la seringue ou avec un instrument (pas avec un pinceau) sur l'ensemble de la surface d'incrustation.

Effectuer une polymérisation finale.

Éliminer totalement ensuite VITA VM LC GEL à l'eau courante.



Le dégrossissage et les retouches s'effectuent avec une fraise diamantée (à bague rouge, granulométrie 27 - 76 µm).

⚠ Observation : VITA ENAMIC ne doit pas être meulé avec des fraises en carbure de tungstène.

Effectuer le prépolissage avec les instruments du VITA ENAMIC Polishing Set technical et une brosse en poils de chèvre. Le polissage haute brillance s'effectue avec un produit de polissage pour composites cosmétiques et un polissoir en coton/peau de chamois ou un disque de feutre.

Éviter tout dégagement de chaleur excessif (vitesse de rotation maximale des polissoirs : consulter les consignes du fabricant).



La restauration ENAMIC incrustée de VITA VM LC flow.

Observations concernant le nettoyage, voir page 12.



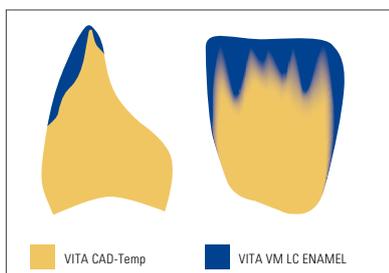
Pour une plus grande esthétique, il est possible de personnaliser la couleur des prothèses transitoires VITA CAD-Temp, notamment dans la zone transparente des restaurations antérieures ou dans la zone vestibulaire des restaurations postérieures avec VITA VM LC flow. Les résultats sont probants, même avec de fines couches de VITA VM LC flow.



En technique de réduction, un meulage ciblé ou une réduction de l'interface à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène à denture croisée est indispensable pour une transition douce entre la prothèse transitoire VITA-CAD-Temp et VITA VM LC flow.



Afin de garantir une liaison sûre entre VITA CAD-Temp et VITA VM LC flow, sabler la surface à l'oxyde d'aluminium (granulométrie 50 µm) à une pression de 2 bars.



⚠ Observation : réduction maximale de VITA CAD-Temp pour garantir une stabilité suffisante du transitoire :
pour le secteur antérieur dans la zone transparente : maximum 0,5 mm,
pour le secteur postérieur dans la zone vestibulaire : maximum 0,3 mm.



La surface meulée doit être soigneusement nettoyée à l'air comprimé épuré (séparateur d'eau) ou avec un pinceau propre puis imprégnée de VITA VM LC MODELLING LIQUID. Laisser agir MODELLING LIQUID entre 30 et 60 secondes environ.

⚠ Observation : le liquide ne doit pas servir à diluer les masses.



En fonction du type de personnalisation désiré, on pose la couleur adéquate : il existe pour cela les masses VITA VM LC flow ou VITA VM LC PAINT. Celles-ci peuvent être utilisées pures ou en mélange. Ratio de mélange : au moins 2 parts de VITA VM LC flow pour un maximum de 1 part de PAINT. Pour fixer les masses, il faut effectuer une polymérisation intermédiaire.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !

⚠ Observation : les masses VITA VM LC PAINT ne doivent pas être appliquées en surface et être intégralement recouvertes par une masse VITA VM LC flow. Veiller impérativement à ne pas inclure de bulles d'air à l'application.



Compléter avec parcimonie dans le tiers supérieur de l'incrustation (zone transparente ou zone vestibulaire) avec flow ENAMEL, EFFECT ENAMEL, WINDOW ou NEUTRAL. À tout moment pendant la stratification, il est possible d'effectuer une polymérisation intermédiaire. Procéder ensuite à une polymérisation finale. Pour éviter la couche d'inhibition et donc faciliter le dégrossissage, nous recommandons l'emploi de VITA VM LC GEL pour la polymérisation finale. Appliquer le gel en couche couvrante, directement à partir de la seringue ou avec un instrument sur toute la surface d'incrustation. Effectuer une polymérisation finale. Éliminer ensuite VITA VM LC GEL intégralement à l'eau courante.



Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !

Pour toutes les retouches anatomiques en cours de personnalisation, utiliser des fraises en carbure de tungstène à denture fine.



Polissage

Poursuivre avec un prépolissage à l'aide d'une pointe siliconée adaptée, par ex. celui du VITA ENAMIC Polishing Set technical et d'une brosse en poils de chèvre. Le polissage haute brillance s'effectue avec un produit de polissage pour composites cosmétiques et un polissoir en coton/peau de chamois ou un disque de feutre. Éviter tout dégagement de chaleur excessif.

⚠ Observation : pour une polymérisation et un polissage irréprochables, il est important d'effectuer une polymérisation et un polissage soigneux. On évite ainsi la formation de dépôts et d'éventuelles dyschromies.



Bridge transitoire conçu en VITA CAD-Temp terminé sur le modèle de travail et personnalisé.

Observations concernant le nettoyage, voir page 12.





Voir en page 4 les consignes de préparation pour inlays.

Préparation du modèle

Il faut commencer par combler les contre dépouilles.
On peut également appliquer une fine couche de vernis espaceur.

Isolation

Appliquer SEPARATOR sur le die jusqu'au-delà de la limite de préparation.
Appliquer VITA VM LC SEPARATOR sur le modèle en plâtre sec et sans poussière avec un pinceau à usage unique de façon à ce que la surface brille. Laisser sécher 5 minutes. Répéter l'application.



Stratification

Montage du plancher de l'inlay avec une masse VITA VM LC flow, par ex. BASE DENTINE, CHROMA PLUS ou ENAMEL, dans la couleur adéquate. Ne pas recouvrir la limite de préparation. Puis fixer par une brève polymérisation.

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !

Montage de la surface occlusale avec BASE DENTINE flow juste en dessous la limite de préparation. Puis fixer par une brève polymérisation. Pour caractériser les sillons, mélanger la masse VITA VM LC PAINT avec flow WINDOW selon le ratio 1:2, poser dans les sillons et fixer par une brève polymérisation.
La caractérisation des fissures peut être effectuée avec les masses VITA VM LC flow CHROMA PLUS ou EFFECT ENAMEL.



Compléter l'inlay pour former toute la dent avec les masses flow ENAMEL, NEUTRAL ou EFFECT ENAMEL. Voir page 26 les tableaux de correspondance.

Fixer par une brève polymérisation.

Appliquer ensuite une fine couche de flow WINDOW pour fermer les sillons.
Fixer par une brève polymérisation.



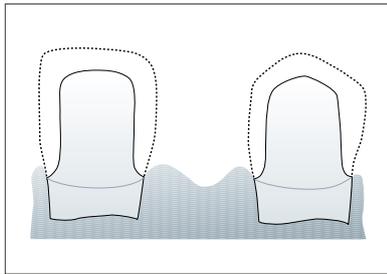
Procéder ensuite à une polymérisation finale. Pour prévenir la couche d'inhibition et faciliter ainsi le dégrossissage, nous recommandons l'emploi de VITA VM LC GEL lors de la polymérisation finale. Appliquer le gel en couche couvrante directement à partir de la seringue ou avec un instrument (pas avec un pinceau) sur toute la surface à incruster. Effectuer une polymérisation finale. Éliminer ensuite VITA VM LC GEL intégralement à l'eau courante.

Il est recommandé d'effectuer le travail et le polissage sur un duplicata.
Avant incorporation, l'intrados doit être sablé à l'oxyde d'aluminium 50–110 µm et sous faible pression.

Inlay terminé

Scellement

Il est recommandé d'utiliser le composite de scellement à double mode de polymérisation VITA ADIVA[®] F-CEM pour le scellement.
Respecter le mode d'emploi.
Le montage d'une facette s'effectue comme pour celui d'un inlay.
Voir en page 4 les consignes de préparation pour facettes.



Prothèse transitoire

Couronnes et bridges antérieurs de 3 éléments sans métal en VITA VM LC flow.

Préparation

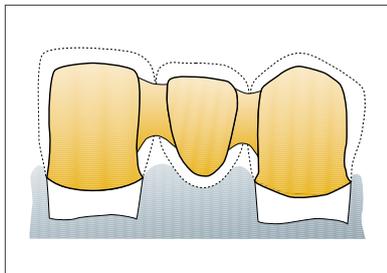
Afin de disposer d'une épaisseur de paroi suffisante au niveau des limites de la préparation, un congé prononcé est nécessaire.

Préparation du modèle

Il faut commencer par combler les contre dépouilles.

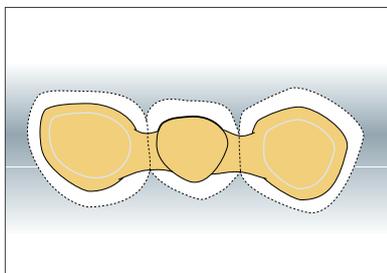
Isolation

Appliquer VITAVM LC SEPARATOR sur le die jusqu'au-delà de la limite de préparation. Appliquer VITA VM LC SEPARATOR sur le modèle en plâtre sec et sans poussière avec un pinceau à usage unique de façon à ce que la surface brille. Laisser sécher 5 minutes. Répéter l'application.



Sculpter et polymériser les chapes homothétiquement à l'aide de flow BASE DENTINE. Finalement, construire peu à peu l'élément de bridge entre les chapes. Il est aussi possible de présculpter l'élément de bridge sur la plaque de mélange en porcelaine, de la polymériser et de l'insérer entre les chapes et d'effectuer le scellement avec les masses VITA VM LC. Les barres de connexion interdentaires doivent présenter un diamètre minimal de 3,5 mm (10 mm²).

Pour obtenir les consignes de polymérisation, reportez-vous à la page 25 !



Le montage vestibulaire de l'élément intermédiaire s'effectue avec flow BASE DENTINE jusqu'au niveau de la couche vestibulaire des chapes de dents piliers.

Poursuivre la stratification de l'ensemble du bridge en se référant à la stratification VITA VM LC flow BASIC (voir page 9).

Incrustation des infrastructures en ZrO₂ partiellement stabilisée à l'yttrium (CDT 10,0 - 10,5 · 10⁻⁶ · K⁻¹), par ex. VITA YZ SOLUTIONS

Préparer l'infrastructure pour le montage cosmétique. Sabler toutes les surfaces à incruster avec Al₂O₃ 50 µm minimum à une pression < 2,5 bars puis nettoyer à l'air comprimé épuré ou avec un pinceau propre.

Apprêt validé pour restaurations définitives et transitoires : Clearfil Ceramic Primer Plus, Kuraray
Apprêt validé uniquement pour restaurations transitoires : Signum zirconia bond, Heraeus Kulzer

- **Appliquer Clearfil Ceramic Primer Plus** selon les consignes du fabricant.
Afin d'assurer une liaison cohésive suffisante, procéder directement ensuite à l'application de la couche suivante : VITA VM LC PRE OPAQUE et OPAQUE PASTE ou bien directement VITA VM LC OPAQUE PASTE (voir page 6 et suivantes).
- **Appliquer Signum zirconia bond I et II** selon les consignes du fabricant.
Afin d'assurer une liaison cohésive suffisante, procéder directement ensuite à l'application de la couche suivante : VITA VM LC PRE OPAQUE puis VITA VM LC OPAQUE PASTE/OPAQUE (voir page 6).

Poursuivre la stratification et la finition de l'ensemble de l'incrustation en se référant à la stratification VITA VM LC flow BASIC (voir page 9).

Incrustation des infrastructures en polyétheréthércétone (PEEK)

La fabrication de la restauration et la préparation des surfaces s'effectuent selon les indications du fabricant de PEEK.

- Afin d'assurer une liaison cohésive sûre entre VITA VM LC flow et du polyétheréthércétone chargé jusqu'à 20 % de céramique (PEEK), par ex. BioHPP/Bredent ainsi que du polymère PEEK OPTIMA[®] LT1, par ex. Juvora, InnoBlanc Medical, nous avons testé et validé l'apprêt visio.link (Bredent).
- Il est conseillé d'utiliser VITA VM LC PRE OPAQUE transparent car sa viscosité assure une imprégnation régulière de la surface et il durcit bien (voir page 6).
- Ensuite l'application d'opaque et la stratification VITA VM LC flow s'effectuent comme décrit en page 7.

Personnalisation des dents en résine VITA

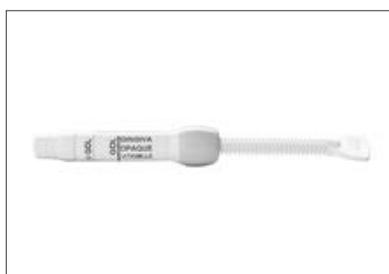
Les masses VITA VM LC flow permettent d'harmoniser les dents en résine VITA à la denture résiduelle naturelle. En fonction de la personnalisation requise, la procédure est la suivante.

- S'il faut réduire la forme de la dent, on utilise une fraise en carbure de tungstène à denture croisée.
- Si aucune réduction n'est requise, on sable directement comme décrit à l'étape suivante.
- Afin de sécuriser la liaison entre VITA VM LC flow et les dents en résine VITA, il faut sabler les surfaces concernées avec de l'oxyde d'aluminium (granulométrie 50 µm) à une pression de 2 bars.
- Afin de sécuriser la liaison, il faut soigneusement nettoyer la surface sablée à l'air comprimé épuré (séparateur d'eau) ou avec un pinceau propre. Ensuite imprégner de VITA VM LC MODELLING LIQUID.
Laisser agir MODELLING LIQUID env. entre 30 et 60 s.
- En fonction du type de personnalisation souhaité, on pose/utilise la masse à effet adaptée : différentes masses VITA VM LC flow sont proposées pour cela (voir page 28). Polymériser brièvement les masses pour les fixer.
- Pour éviter la couche d'inhibition et faciliter le dégrossissage nous conseillons l'emploi de VITA VM LC GEL lors de la polymérisation finale. Appliquer le gel en couche couvrante directement à partir de la seringue ou avec un instrument (pas avec un pinceau) sur l'ensemble de la surface d'incrustation.
- Effectuer une polymérisation finale puis éliminer totalement VITA VM LC GEL sous l'eau courante.
- Dégrossir comme indiqué en page 11.



Reproduction des zones gingivales avec rétentions métalliques

Les masses VITA VM LC flow GINGIVA ont été conçues spécialement pour réhabiliter une situation gingivale originelle. La gamme de couleurs GINGIVA permet de reproduire la gencive d'une manière naturelle, quelles que soient les caractéristiques culturelles. Pour reproduire des zones gingivales avec des rétentions métalliques, commencer par conditionner le métal avec l'apprêt puis recouvrir avec l'opaque GINGIVA (procédure primaire et opaque, voir à partir de la page 6).



VITA VM LC GINGIVA OPAQUE PASTE est conseillée pour assurer le recouvrement des rétentions en prothèse partielle. Des stries ne se formeront pas ultérieurement. Poursuivre avec la stratification des masses flow GINGIVA. Respecter les consignes de stratification, polymérisation et dégrossissage. Voir stratification BASIC à partir de la page 6.

En présence de faibles épaisseurs de couche flow GINGIVA, il est conseillé pour les couleurs G1, G4 et G5 de faire un mélange de GINGIVA OPAQUE PASTE GOL avec PAINT. GINGIVA OPAQUE PASTE GOL doit toujours être majoritaire dans le mélange.

GINGIVA	Mélange GINGIVA OPAQUE PASTE GOL/PAINT
G1	GOL/PT13*
G4	GOL/PT19*
G5	GOL/PT15*

* Ratio de mélange 2:1 (2 parts GOL, 1 part PT).

Des données sont uniquement communiquées à titre d'indication.

Comment fonctionne la photopolymérisation ?

L'exposition à une lumière possédant une certaine longueur d'onde déclenche une polymérisation radicale dans l'opaque ou dans le composite du fait des photoinitiateurs qu'ils contiennent. Les monomères à chaîne courte sont alors reliés les uns aux autres pour former un réseau polymère. Simultanément, les charges anorganiques spécialement traitées s'intègrent au sein de ce réseau. Ainsi, à partir d'un composite initialement plastique et malléable, on obtient un matériau dur et insoluble.

Quels sont les critères à respecter impérativement lors de la photopolymérisation ?

Les photoinitiateurs ne peuvent agir que s'ils sont exposés à une lumière ayant une longueur d'onde appropriée et d'une intensité suffisante. L'épaisseur maximale de couche ne doit pas être dépassée. Pour la polymérisation de VITA VM LC flow, les appareils doivent être équipés de lampes qui émettent une lumière dans une plage de longueur d'onde située entre 350 et 500 nm. Il existe plusieurs sources lumineuses que l'on peut utiliser pour la polymérisation : par ex. ampoules fluorescentes, ampoules flash xénon, lampes DEL et ampoules halogènes. Comme pour toutes les réactions chimiques, la réaction de polymérisation se produit plus vite à une température accrue. Les ampoules fluorescentes ne sont donc pas idéales car leur rayonnement thermique est minime. Dans l'enceinte de polymérisation, il est préférable d'avoir une température située entre 60 et 80 °C pour garantir et accélérer la polymérisation. Des températures supérieures à 120 °C sont à éviter.

Les conséquences d'une photopolymérisation insuffisante

Une activation insuffisante provoquée par des lampes incorrectes ou ayant perdu de leur efficacité provoque la formation de réseaux défectueux au sein du composite. Une mauvaise stabilité mécanique ainsi qu'un état de surface défectueux engendrent une déformation prématurée de la restauration. En conséquence des éclats et des dyschromies secondaires apparaissent. Pour éviter cela, le prothésiste doit assurer une maintenance régulière des appareils de photopolymérisation.



Photo 1 :

À gauche : quasiment aucune dyschromie

À droite : de fortes dyschromies

La photo 1 montre bien les conséquences d'une photopolymérisation insuffisante : le stockage pendant 8 semaines des restaurations dans du vin rouge provoque des dyschromies à peine visible sur la couronne intégralement polymérisée (ill. de gauche). La couronne trop brièvement polymérisée (c'est-à-dire pas suffisamment polymérisée) (ill. de droite) présente par contre des dyschromies bien visibles.

Avec les composites photopolymérisables, la réussite de la polymérisation dépend beaucoup de la puissance de l'appareil utilisé. Afin d'être en mesure d'émettre une recommandation, VITA a testé largement les appareils de photopolymérisation les plus courants du marché en combinaison avec VITA VM[®]LC.

Les temps et consignes de polymérisation sont disponibles ici :



Pour savoir comment réussir la polymérisation avec VITA VM[®]LC, consultez
<https://www.vita-zahnfabrik.com/de/Verblendmaterial/Verblendkomposite/VITAVMLC-30312,27568.html>

Les correspondances sont données uniquement à titre indicatif.

VITA SYSTEM 3D-MASTER	OPAQUE	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
0M1	OP 0M1	–	–	ENL
1M1	OP 1M1	OP 1M1	CP1/CP2*	ENL
1M2	OP 1M2	OP 1M2	CP2	ENL
2L1.5	OP 2L1.5	OP 2L1.5	CP2	ENL
2L2.5	OP 2L2.5	–	CP2	ENL
2M1	OP 2M1	OP 2M1	CP2	ENL
2M2	OP 2M2	OP 2M2	CP1/CP3*	ENL
2M3	OP 2M3	OP 2M3	CP3	ENL
2R1.5	OP 2R1.5	–	CP1/CP5*	ENL
2R2.5	OP 2R2.5	–	CP1/CP3*	ENL
3L1.5	OP 3L1.5	OP 3L1.5	CP2/CP5*	ENL
3L2.5	OP 3L2.5	–	CP3	ENL
3M1	OP 3M1	–	CP1/CP5*	ENL
3M2	OP 3M2	OP 3M2	CP3/CP5*	ENL
3M3	OP 3M3	OP 3M3	CP3/CP4*	ENL
3R1.5	OP 3R1.5	–	CP4/CP5*	ENL
3R2.5	OP 3R2.5	OP 3R2.5	CP4/CP5*	ENL
4L1.5	OP 4L1.5	–	CP5	END
4L2.5	OP 4L2.5	–	CP4/CP5*	END
4M1	OP 4M1	–	CP5	END
4M2	OP 4M2	OP 4M2	CP3/CP5*	END
4M3	OP 4M3	–	CP4/CP5*	END
4R1.5	OP 4R1.5	–	CP5	END
4R2.5	OP 4R2.5	–	CP4	END
5M1	OP 5M1	–	–	END
5M2	OP 5M2	–	–	END
5M3	OP 5M3	–	–	END

Couleurs VITA classical A1–D4	OPAQUE PASTE	flow CHROMA PLUS	flow ENAMEL
A1	OP A1	CP1	ENL
A2	OP A2	CP2	ENL
A3	OP A3	CP2/CP3*	ENL
A3.5	OP A3.5	CP3	END
A4	OP A4	CP4/CP5*	END
B2	OP B2	CP2	ENL
B3	OP B3	CP2/CP3*	END
B4	OP B4	CP3	END
C1	OP C1	CP1/CP5*	END
C2	OP C2	CP1/CP5*	ENL
C3	OP C3	CP1/CP5*	END
C4	OP C4	CP5	END
D2	OP D2	CP2	END
D3	OP D3	CP2/CP5*	END
D4	OP D4	CP2/CP5*	END

* Ratio de mélange 1:1 env.

Lors du mélange des masses CHROMA PLUS, il faut veiller à ne pas inclure de bulles d'air.

Masses opaques VITAVM[®]LC

<p>PRE OPAQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Première couche d'opaque pour les infrastructures en métal, PEEK et dioxyde de zirconium – Particulièrement conseillé en présence de rétentions – Masse fluide, transparente durcissant bien – Assure une couche d'opaque régulière 		PRE	transparent	
<p>OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Opaque en pâte en couleurs dentaires pour recouvrement de la couleur de l'infrastructure – Fort pouvoir couvrant sur des couches fines (env. 0,2 mm) – Forte tenue grâce à la consistance homogène visco-élastique – également pour les rétentions 		0M1 1M1 1M2 2L1.5 2M1 2M2 2M3 3L1.5 3M2 3M3 3R2.5 4M2 A1–D4 (sauf B1)		
<p>OPAQUE poudre</p> <ul style="list-style-type: none"> – Opaque en poudre en couleurs dentaires pour recouvrement de la couleur de l'infrastructure – Fort pouvoir couvrant sur des couches fines (env. 0,2 mm) 		0M1 1M1 - 5M3		
<p>GINGIVA OPAQUE PASTE</p> <ul style="list-style-type: none"> – Pour le recouvrement de l'infrastructure métallique avant application des masses GINGIVA – Pour des rétentions en prothèse partielle sans apparition de stries 		GOL	rose clair	

Masses cosmétiques VITAVM®LC flow

<p>BASE DENTINE – Masses BASE DENTINE donnant la couleur</p>		<p>A1–D4 (sauf B1) 0M1/1M1/2M1/2M2/ 2M3/3M2/3M3/3R2.5</p>		
<p>ENAMEL – Masses émail translucides</p>		<p>ENL</p>	<p>clair</p>	
		<p>END</p>	<p>foncé</p>	
<p>NEUTRAL – Masse translucide universelle</p>		<p>NT</p>	<p>translucide</p>	
<p>WINDOW – Masse transparente pour des effets translucides dans la zone incisale – En mélange et en stratification secondaire des colorants VITA VM LC PAINT sur VITA VM LC flow, dents en résine VITA, VITA CAD-Temp – En mélange avec les masses VITA VM LC flow – Pour le recouvrement de l'incrustation terminée – Pour recouvrir les sillons</p>		<p>WIN</p>	<p>transparent</p>	
<p>EFFECT ENAMEL – Masses effet émail translucides pour toutes les zones incisales – Pour obtenir un effet de profondeur naturel</p>		<p>EE1</p>	<p>blanchâtre</p>	
		<p>EE2</p>	<p>pastel</p>	
		<p>EE5</p>	<p>jaunâtre translucide</p>	
		<p>EE6</p>	<p>rougeâtre translucide</p>	
		<p>EE7</p>	<p>orange translucide</p>	
		<p>EE9</p>	<p>bleuâtre translucide</p>	
		<p>EE11</p>	<p>grisâtre translucide</p>	
		<p>EE12</p>	<p>beige grisâtre</p>	
<p>CHROMA PLUS – Masses saturées, degré de saturation contrôlable par l'épaisseur de couche – Appliquer sur l'opaque dans la zone cervicale ou sur toute la surface – Fluorescence élevée – En fonction de la couleur, utilisable également comme masse de correction</p>		<p>CP1</p>	<p>ivoire</p>	
		<p>CP2</p>	<p>jaune-beige</p>	
		<p>CP3</p>	<p>orange-brun clair</p>	
		<p>CP4</p>	<p>orange</p>	
		<p>CP5</p>	<p>brun-vert</p>	

GINGIVA – Pour réhabiliter la situation gingivale initiale *** Avec une épaisseur de couche de 1 mm, une polymérisation finale est nécessaire		G1	vieux rose	
		G2	orange-rose	
		G3	rose	
		G4	rouge-brun	
		G5***	rouge-noir	

Maquillage

VITA VM LC PAINT – Masses fluides pour des effets chromatique et des caractérisations individuelles, par ex. des calcifications, des fêlures d'émail et des taches de nicotine – Les masses VITAVM LC PAINT ne doivent pas être appliquées en surface compte tenu de leur faible teneur en charges – Pour la personnalisation d'OPAQUE PASTE – Ratio de mélange pour toutes les masses VITA VM LC flow : au moins 2 parts de VITA VM LC flow pour un maximum de 1 part de PAINT.		PT1	blanc	
		PT3	jaune	
		PT5	brun-orange chaud	
		PT8	amande	
		PT9	brun-vert	
		PT12	bordeaux	
		PT13	gris	
		PT15	marron	
		PT17	bleu	
		PT19	brun clair	

*** Les masses VITA VM LC flow sont miscibles entre elles. Les masses VITA VM LC flow peuvent également être mélangées avec les masses VITA VM LC PAINT et donc colorées par là même.**

Ratio de mélange : au moins 2 parts de VITA VM LC flow pour un maximum de 1 part de PAINT.

Pour ne pas inclure de bulles d'air au mélange, il faut mélanger avec un instrument et pas avec un pinceau.

Différents degrés de translucidité VITA VM LC flow



De gauche à droite :
 CHROMA PLUS CP2, EFFECT ENAMEL EE2,
 ENAMEL LIGHT ENL, WINDOW WIN
 Zone la plus épaisse (en haut) : 2,0 mm
 Zone la plus fine (en bas) : 0,5 mm



VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Liquide de mélange pour opaques en poudre OPAQUE. OPAQUE LIQUID ne doit pas être utilisé avec l'opaque en pâte OPAQUE PASTE.

5 ml, n° art. CVML0L5



VITA VM LC SEPARATOR

Liquide pour isoler les modèles en plâtre de la résine.

Utilisation : appliquer VITA VM LC SEPARATOR sur le modèle en plâtre sec et sans poussière avec un pinceau à usage unique de façon à ce que la surface brille.

Laisser sécher 5 minutes.

30 ml, n° art. CVMLS30



VITA VM LC MODELLING LIQUID

Facilite la stratification si l'on en imprègne l'instrument à sculpter ou le pinceau de très peu de Liquid. À utiliser avec parcimonie ! Ce liquide ne doit pas être utilisé pour diluer les masses.

Pour mouiller les masses après le meulage de correction. Assure la liaison de VITA VM LC et par ex. des dents en résine VITA, de VITA CAD-Temp.

10 ml, n° art. CVMLM10

30 ml, n° art. CVMLM30



VITA VM LC CLEANER

Solution de nettoyage pour les instruments comportant des traces de matériau VM LC non polymérisé.

Les résidus non durcis peuvent être dissous avec VM LC OPAQUE LIQUID.

50 ml, n° art. CVMLC50



VITA VM LC GEL

Pour éviter la couche d'inhibition lors de la polymérisation finale ce qui facilite le dégrossissage.

20 ml, n° art. CVMLG20



VITA ADIVA C-PRIME

Adhésif silane mono composant.

Flacon de 5 ml, n° art. FACP5



Plaque de mélange en porcelaine VITA

Pour matériaux photopolymérisables
noire, 8,5 x 11 cm

N° art. C014



VITA ADIVA CERA-ETCH (uniquement pour un usage extra-oral !)

Gel d'acide fluorhydrique à 5 % pour le mordantage de la céramique silicatée,
teinte rouge.

Seringue de 3 ml, n° art. FACE3

Seringue de 6 ml, n° art. FACE6

Compositions

Masses VITA VM LC flow

(BASE DENTINE, ENAMEL, CHROMA PLUS,
EFFECT ENAMEL, GINGIVA, WINDOW, NEUTRAL)

Diméthacrylates, acrylates plurifonctionnels,
catalyseurs, stabilisateurs et pigments anorganiques.

Teneur en charges : 55 – 68 % poids, dioxyde de zirconium,
dioxyde de silicium.

VITA VM LC PRE OPAQUE

Diméthacrylates, acrylates plurifonctionnels,
catalyseur et stabilisateurs.

Opaque en pâte VITA VM LC

(OPAQUE PASTE, GINGIVA OPAQUE PASTE)

Diméthacrylates, acrylates plurifonctionnels,
catalyseurs, stabilisateurs et pigments anorganiques.

Teneur en charge : 4 – 9 % en poids, dioxyde de silicium.

Opaque en poudre VITA VM LC

(OPAQUE)

Polyméthylméthacrylate et pigments anorganiques.

VITA VM LC PAINT

Diméthacrylates, catalyseur, stabilisateurs et pigments
anorganiques.

Teneur en charges : 30 – 40 % en poids, dioxyde de silicium.

VITA VM LC GEL

Glycérine et dioxyde de silicium.

VITA VM LC MODELLING LIQUID

Diméthacrylate, ester de l'acide méthacrylique,
catalyseur et stabilisateurs.

VITA VM LC CLEANER

Éthanol.

VITA VM LC OPAQUE LIQUID

Diméthacrylate, méthacrylate de méthyle,
catalyseur et stabilisateurs.

VITA VM LC SEPARATOR

Polydiméthylsiloxane, solvant, silane,
catalyseur et stabilisateurs.

VITAVM[®]LC – Propriétés physiques

Produit	Résistance en flexion MPa*	Module E MPa
VITA VM LC flow	env. 130	env. 7 000

* mesuré selon DIN EN ISO 10477

<p>Protection du travail, protection de la santé, protection de l'environnement</p>	<p>Porter une blouse, des gants et des lunettes/masque facial en travaillant.</p> <p>Travailler sous aspiration.</p> <p>Éviter le contact avec la peau.</p> <p>En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et soigneusement à l'eau et consulter un médecin.</p> <p>Après contact avec la peau, laver immédiatement et abondamment à l'eau.</p> <p>Ne pas verser dans les canalisations ou dans l'environnement des produits dangereux pour l'eau.</p>	
--	--	---

Consignes de stockage

Ne pas stocker au delà de 25 °C / 77 °F
Ne pas exposer directement au soleil.

Généralement, les composites doivent être stockés au frais.

Pour un parfait stockage des matériaux en seringues, il est souhaitable de les conserver dans leurs récipients bien fermés à 5-10 °C au réfrigérateur. Afin que les masses reprennent lentement leur parfaite consistance de travail, les mettre env. 1 heure auparavant à température ambiante. N'ouvrir les récipients qu'au moment de leur utilisation ! Reboucher les seringues immédiatement après usage.

Explication des marquages sur l'emballage

LOT Symbole pour "Désignation de la charge"



Ne pas stocker au delà de 25 °C / 77 °F.

 Symbole pour "À utiliser avant"



Ne pas exposer directement au soleil.

 Attention ! Veuillez respecter les avertissements et consignes de sécurité dans les documents joints aux produits.



Dispositif médical



Voir mode d'emploi

 Fabricant VITA Zahnfabrik

Rx Only Uniquement pour les professionnels

Consignes d'entretien pour prothèse amovible en VITA VM LC flow

- Après chaque repas, la prothèse doit être rincée à l'eau et nettoyée mécaniquement au moins 1 fois par jour.
- Pour le nettoyage mécanique, nettoyer la prothèse sur toutes ses faces, au dessus d'un lavabo rempli d'eau.
- Le nettoyage s'effectue avec une **brosse à dents souple ou moyennement dure ou une brosse spéciale pour prothèses et du dentifrice pas trop abrasif.**
- Une consommation fréquente de café, de thé, de nicotine et, dans certains cas, de médicaments peut provoquer des dyschromies. Il fut alors procéder à des nettoyages plus fréquents.
- **Il est vivement déconseillé d'utiliser des pastilles ou des solutions de nettoyage.** Les substances actives attaquent les matériaux et provoquent de ce fait des dyschromies et des dépôts de plaque.

Les produits suivants sont soumis à un marquage obligatoire		
<p>VITAVM®LC MODELLING LIQUID (contient triéthylèneglycoldiméthacrylate 2-diméthylaminoéthylméthacrylate)</p>	<p>Provoque des irritations cutanées. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut irriter les voies respiratoires. Peut provoquer des allergies cutanées.</p>	
<p>VITAVM®LC SEPARATOR (contient cyclohexane, toluol, méthyltriacétoxysilane)</p>	<p>Liquide et vapeur facilement inflammables. Risque possible pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant. Peut endommager les organes en cas d'exposition prolongée ou répétée. Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires. Provoque de graves dommages oculaires. Très toxique pour les organismes aquatiques avec des effets à long terme. Provoque des irritations cutanées. Peut provoquer somnolence et vertiges.</p>	    
<p>VITAVM®LC CLEANER (contient : éthanol)</p>	<p>Liquide et vapeur facilement inflammables. Provoque une sévère irritation des yeux.</p>	 
<p>VITAVM®LC OPAQUE LIQUID (contient méthacrylate de méthyle, diméthacrylate d'éthylène-glycol. 2- diméthylaminoéthylméthacrylate)</p>	<p>Liquide et vapeur facilement inflammables. Provoque une irritation de la peau. Peut provoquer des allergies cutanées. Peut irriter les voies respiratoires.</p>	 
<p>VITAVM®LC OPAQUE PASTE VITAVM®LC GINGIVA OPAQUE PASTE (Contient 2-diméthylaminoéthylméthacrylate)</p>	<p>Provoque des irritations cutanées. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer des allergies cutanées. Nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme.</p>	
<p>VITAVM®LC PRE OPAQUE (contient 2-diméthylaminoéthylméthacrylate)</p>	<p>Nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme. Peut déclencher des réactions allergiques.</p>	

Les produits suivants sont soumis à un marquage obligatoire		
<p>VITAVM®LC PAINT (contient 2- diméthylaminoéthylméthacrylate, dimétacrylate de triéthylène-glycol)</p>	<p>Provoque des irritations cutanées. Provoque de graves irritation oculaires. Peut déclencher des réactions allergiques. Nocif pour les organismes aquatiques avec des effets néfastes à long terme sur l'environnement aquatique.</p>	
<p>VITAVM®LC flow (contient triéthylèneglycoldiméthacrylate, 2-diméthylaminoéthylméthacrylate)</p>	<p>Provoque des irritations cutanées. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer des allergies cutanées. Nocif pour les organismes aquatiques, avec des effets à long terme.</p>	
<p>VITA ADIVA® CERA-ETCH (gel de mordantage à base d'acide fluorhydrique) Uniquement pour un usage extra oral ! Contient de l'acide fluorhydrique.</p>	<p>Corrosif / Toxique Uniquement pour un usage extra oral ! Contient de l'acide fluorhydrique. Toxique en cas d'ingestion. Danger de mort en cas de contact cutané. Provoque de graves brûlures cutanées et oculaires. Nocif pour la santé en cas d'inhalation. Porter des lunettes/masque, des gants de protection et une blouse en travaillant. Conserver bien fermé. En cas d'ingestion faire appel immédiatement un centre anti-poison et montrer la fiche de données de sécurité. En cas de contact avec les vêtements/peau, retirer immédiatement les vêtements contaminés et rincer abondamment à l'eau. Mesures particulières voir la fiche de données de sécurité. En cas de contact avec les yeux rincer quelques minutes à l'eau et consulter un médecin/centre anti-poison. Éliminer le produit et son récipient comme un déchet dangereux.</p>	 
<p>VITA ADIVA® C-PRIME (adhésif silane)</p>	<p>Danger Liquide et vapeur facilement inflammables. Tenir à distance de la chaleur/des étincelles/d'une flamme nue/ de surfaces brûlantes. Ne pas fumer.</p>	

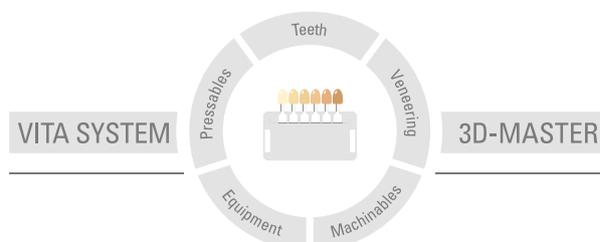
Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur www.vita-zahnfabrik.com/sds



⚠ Observation

- Les traitements et restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global de détérioration iatrogène de la substance dentaire dure, de la pulpe et/ou des tissus mous. Le recours à des systèmes de scellement et à des restaurations exécutées au fauteuil s'accompagnent d'un risque global d'hypersensibilité post-opératoire.
- En cas de non-respect du mode d'emploi des produits utilisés, les propriétés de ces derniers ne sont pas garanties. Conséquence : le produit peut se déformer et endommager d'une manière irréversible la substance dentaire dure naturelle, la pulpe et/ou les tissus mous.

Le teintier VITA SYSTEM 3D-MASTER est unique en son genre. Il permet de définir d'une manière systématique toutes les couleurs de dent naturelles et de les reproduire intégralement.



N.B. Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrectes. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Le VITA Modulbox n'est pas un composant obligatoire du produit. Date d'édition : 2021-06

Cette nouvelle édition de notice rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site www.vita-zahnfabrik.com

VITA Zahnfabrik est certifiée et les produits suivants portent le marquage

CE 0124

VITAVM₀LC · VITAVM₀LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM₀CC · VITA ENAMIC[®] · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT

La société Harvard Dental International GmbH est certifiée selon la directive sur les dispositifs médicaux et le produit suivant porte le marquage

CE 0482

VITA ADIVA[®] C-PRIME

VITAVM₀LC · VITAVM₀LC flow · VITA CAD-Temp[®] · VITAVM₀CC · VITA YZ[®] T · VITA YZ[®] HT · VITA YZ[®] ST · VITA YZ[®] XT · VITA ENAMIC[®] · VITA ADIVA[®] sont des marques déposées de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.

PEEK-OPTIMA[®] est une marque déposée de INVIBIO LIMITED, FY5 4QD, Thornton Cleveleys, GB.

ESPE[®] SIL et Rocatec[®] sont des marques déposées de la société 3M Company ou 3M Deutschland GmbH.

Signum[®] Metal Bond I + II est une marque déposée de la société Kulzer GmbH, 63450 Hanau, Allemagne.

BioHPP[®] est une marque déposée de Bredent GmbH & Co. KG, 89250 Senden, Allemagne.

Nous remercions le maître prothésiste dentaire Jürgen Freitag pour son aimable coopération et la réalisation des photos des pages 15 à 17 et le maître prothésiste dentaire Kurt Reichel de Hermeskeil pour son aimable coopération et la réalisation des photos des pages 18 à 20.

 **MD** Rx Only

VITA

 VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik