IPS e.max® CAD

all ceramic
all you need

Technique de maquillage

avec IPS e.max CAD Crystall.

ou IPS e.max Ceram

CE 0123

0311/f

ivoclar vivadent® technical

Application des matériaux
IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze

Option 1a

Caractérisation et glaçage des restaurations *bleues, non cristallisées*

1 Finitions et contrôle

Finition des bords à l'aide des instruments adaptés.

Finition des zones fonctionnelles à l'aide d'une fine pointe diamantée.

Contrôle des points de contact proximaux et occlusaux.

2 Préparation pour la cuisson combinée

Remplir l'intrados de la couronne avec du matériau IPS Object Fix Putty ou Flow. Enfoncer profondément la tige de cristallisation dans le matériau IPS Object Fix.

Lisser le matériau IPS Object Fix autour de la tige et au bord de la couronne. Éviter toute contamination de l'extrados de la restauration.

Retirer toute contamination éventuelle à l'aide d'un pinceau humide.

3 Caractérisation avec IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste et Shades, Stains

Appliquer la pâte de glasure IPS e.max CAD/ Crystall./Glaze Paste en une couche régulière.

Caractériser à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades et Stains

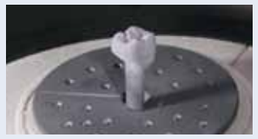
Pour la cristallisation, utiliser le support prévu à cet effet.

ou

Caractérisation avec IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains and Glaze Spray

Caractériser à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades et Stains

Vaporiser le matériau IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray sur les Shades et Stains non cuits.



Pour la cristallisation, utiliser le support prévu à cet effet.

Paramètres de cuisson Cristallisation / Glaçage HT/LT

Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0

4 Optionnel

Cuisson de correction à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze ou Add-On

Paramètres de cuisson de correction

Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0

Option 1b

Caractérisation et glaçage des restaurations *préalablement cristallisées*

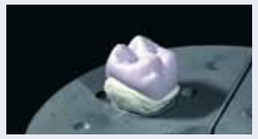
1 Finitions et contrôle

Finition des bords à l'aide des instruments adaptés.

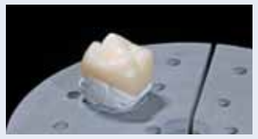
Finition des zones fonctionnelles à l'aide d'une fine pointe diamantée.

Contrôle des points de contact proximaux et occlusaux.

2 Cristallisation



Remplir l'intrados de la restauration avec une large quantité de matériau IPS Object Fix Putty ou Flow, et placer la restauration sur le support de cristallisation IPS e.max CAD.



Cristalliser la restauration **sans** les matériaux Shades, Stains ou Glaze.

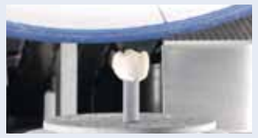
Paramètres de cuisson Cristallisation / Glaçage HT/LT

Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	00:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0

3 Caractérisation avec IPS e.max CAD Crystall./Glaze Paste et Shades, Stains

Appliquer la pâte de glasure IPS e.max CAD/ Crystall./Glaze Paste en une couche régulière.

Caractériser à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades et Stains



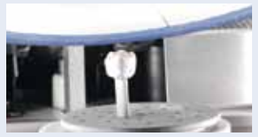
Pour la cuisson, utiliser le support prévu à cet effet.

ou

Caractérisation avec IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains and Glaze Spray

Caractériser à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades et Stains

Vaporiser le matériau IPS e.max CAD Crystall./ Glaze Spray sur les Shades et Stains non cuits.



Pour la cuisson, utiliser le support prévu à cet effet.

Paramètres de cuisson de maquillage / glaçage

Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0

4 Optionnel

Cuisson de correction à l'aide des matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze ou Add-On

Paramètres de cuisson de correction

Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	00:10	30	840	03:00	550/820	820/840	700	0

Application de matériaux IPS e.max Ceram Shades, Essences et Glaze

Option 2

Caractérisation et glaçage des restaurations *préalablement cristallisées*

1 Finitions et contrôle

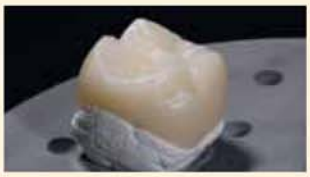
Finition des bords à l'aide des instruments adaptés.

Finition des zones fonctionnelles à l'aide d'une fine pointe diamantée.

Contrôle des points de contact proximaux et occlusaux.

2 Cristallisation

Remplir l'intrados de la restauration avec une large quantité de matériau IPS Object Fix Putty ou Flow, et placer la restauration sur le support de cristallisation IPS e.max CAD.



Cristalliser la restauration sans les matériaux Shades, Stains ou Glaze.

Paramètres de cuisson Cristallisation / Glaçage HT/LT

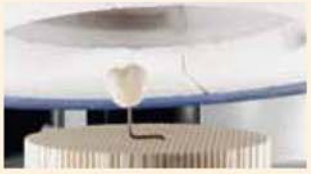
Four	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vit. de montée en temp. t_1 [°C/min]	Température de cuisson T_1 [°C]	Temps de maintien H_1 [min]	Vit. de montée en temp. t_2 [°C/min]	Température de cuisson T_2 [°C]	Temps de maintien H_2 [min]	Vide 1 1_1 [°C] 1_2 [°C]	Vide 2 2_1 [°C] 2_2 [°C]	Refroid. lent L [°C]	Vitesse de refroid. t [°C/min]
P300 P500 P700	403	6:00	90	820	0:10	30	840	07:00	550/820	820/840	700	0

3 Cuissons de maquillage et de glaçage

(menées simultanément ou séparément, selon la situation)

Option a : Appliquer la poudre ou la pâte de glasure IPS e.max Ceram, ...

... puis appliquer les matériaux IPS e.max Ceram Essence et Shades.



Effectuer la cuisson de maquillage / glaçage sur un support nid d'abeille avec les paramètres indiqués.

Option b : Appliquer les matériaux IPS e.max Ceram Essence et Shade, ...

... puis vaporiser la glasure en spray IPS e.max Ceram sur les matériaux Shades et Stains non cuits.

Effectuer la cuisson de maquillage / glaçage sur un support nid d'abeille avec les paramètres indiqués.

Paramètres de cuisson de maquillage / glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max CAD *Technique de maquillage*	B [°C]	S [min]	t [°C/min]	T [°C]	H [min]	V1 [°C]	V2 [°C]
Cuisson de maquillage et caractérisation	403	6:00	60	770	1:00-2:00	450	769
Cuisson de glaçage	403	6:00	60	770	1:00-2:00	450	769

4 Optionnel Cuisson de correction avec IPS e.max Ceram Add-On

Appliquer IPS e.max Ceram Add-On sur les zones à corriger et procéder à la cuisson du matériau Add-On

Paramètres de cuisson du matériau Add-On après cuisson de glaçage

IPS e.max Ceram sur IPS e.max CAD *Technique de maquillage*	B [°C]	S [min]	t [°C/min]	T [°C]	H [min]	V1 [°C]	V2 [°C]
Cuisson Add-On après cuisson de glaçage	403	6:00	50	700	1:00	450	699