

Instrucciones detalladas para soluciones de zirconia

*CERABIEN*

*CERABIEN* **PRESS**

*CERABIEN* **PRESS** *LF*

**IMPORTADOR EXCLUSIVO**

MATERIALES Y EQUIPOS PARA LABORATORIO DENTAL

**BIO DENTALES**  
DE COLOMBIA LTDA.

*Noritake*

**NORITAKE DENTAL SUPPLY CO., LIMITED**  
300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi, 470-0293 Japan  
Phone +81-561-32-8953 Fax +81-561-32-8976  
<http://www.noritake-dental.co.jp>

**CE 0120**

*Noritake*

# Cuadro de compatibilidades entre CZR y CZR Press

■ CZR ■ CZR Press ■ CZR Press LF

Estructura

**Estructura de zirconia**  
KATANA / Nobel Procera Zirconia / Otros (Zirconia pura)

**Sin estructura**  
Independiente

**Shade Base**  
(Maquillaje Base)  
para controlar el color de la cofia

CZR  
Shade Base  
930°C

Shade Base Stain (Maquillaje Base) CZR Press  
1090°C

**Dentina & Esmalte**

CZR  
930°C

L-Ingot CZR Press  
1045-1075°C

H-Ingot CZR Press  
1045-1075°C

H-Ingot CZR Press  
1045-1075°C

L-Ingot CZR Press  
1045-1075°C

CZR con Nori-Vest Zr

**Internal Stain**  
(Maquillaje Interno)

CZR IS  
900°C

CZR PRESS LF IS  
800°C

CZR IS  
900°C

CZR PRESS LF IS  
800°C

CZR PRESS LF IS  
800°C

CZR IS  
900°C

**Translúcidos, Luster**

CZR  
930°C

CZR PRESS LF  
840°C

CZR  
930°C

CZR PRESS LF  
840°C

CZR PRESS LF  
840°C

CZR  
930°C

**External Stain**  
(Maquillaje Externo)

CZR ES  
930°C

CZR PRESS LF ES  
840°C

CZR ES  
930°C

CZR PRESS LF ES  
840°C

CZR ES  
930°C

CZR PRESS LF ES  
840°C

CZR ES  
930°C

**Glaseado**

CZR ES Glaze  
930°C

Glaseado CZR Press LF ES  
840°C

Glaseado CZR ES  
930°C

Glaseado CZR Press LF ES  
840°C

Glaseado CZR Press  
900°C

Glaseado CZR Press LF ES  
840°C

Glaseado CZR ES  
930°C

Líquidos para CZR & CZR Press

Líquido LF

CZR PRESS LF

Líquido IS

Internal Stain CZR

Internal Stain CZR PRESS LF

Glaseado CZR Press

Shade Base Stain CZR Press

Líquido ES

External Stain CZR (incl. Glaseado ES)

CZR Press LF External Stain

**ERABIEN**

N. Hayashi  
NAOKI HAYASHI



- Excelente compatibilidad y adhesión con todas las subestructuras de zirconia pura.
- Estabilidad ideal que proporciona una resistencia superior a las fracturas y desprendimiento.
- Coeficiente de adaptación perfecto para las subestructuras de zirconia pura.
- Fácil manipulación.
- Las cervicales de aspecto natural son fáciles de lograr con Porcelana para Márgenes CZR. Eliminación de los valores elevados en los márgenes.
- Las restauraciones con CZR sobre estructuras de zirconia están indicadas tanto en la región posterior como anterior por su elevada resistencia a la flexión y resistencia inherente a la rotura.

**ERABIEN PRESS**



Los lingotes CZR Press son tanto fluorescentes como opalescentes y están disponibles en 24 tonos y 2 translucideces.

**H-Ingots** (Alta Translucidez) para la Técnica de maquillaje.  
**L-Ingots** (Baja Translucidez) para la Técnica de capas.

- Indicado para uso en la preparación de coronas y puentes en las regiones anteriores y posteriores.
- Ajuste sistemático, preciso y previsible con una integridad marginal superior.
- Ideal para uso en la estructura la estructura de zirconia pura.
- Opalescencia y translucidez naturales para restauraciones reales.
- Ofrece un equilibrio perfecto entre croma y valor.
- Estabilidad ideal con resistencia excepcional a la rotura y desprendimiento.

**ERABIEN PRESS LF**



- CZR PRESS LF está indicado para preparar incrustaciones (inlays), recubrimientos (onlays), facetas y coronas completas totalmente cerámicas de CZR PRESS, así como puentes de incrustaciones y restauraciones de implantes de **CZR PRESS a zirconia**.
- Gracias a su menor temperatura de fusión (840° C), CZR Press LF confiere una mayor estabilidad con repetidos horneados cuando se preparan restauraciones totalmente cerámicas de CZR y **CZR PRESS a zirconia**.

Cuadro de compatibilidades entre CZR y CZR PRESS ..... 1

**CZR** ..... 5

Productos de porcelana ..... 5

Características ..... 5

Procedimientos de trabajo ..... 6

**CZR PRESS** ..... 10

Productos de porcelana ..... 10

Características ..... 10

Propiedades físicas ..... 10

Procedimientos de trabajo ..... 11

**CZR PRESS LF** ..... 24

Productos de porcelana ..... 24

Características ..... 24

Productos de Maquillaje CZR Press LF ..... 24

Características ..... 24

Procedimientos de trabajo ..... 25

**MATERIAL** ..... 28

Tablas de cocción ..... 28

Productos ..... 29

Tabla de combinación de colores ..... 31

Parámetros de inyección ..... 33

Precauciones de manipulación ..... 36

Pautas de seguridad ..... 38

## COMPROBADAS SOLUCIONES PARA ZIRCONIA

**Coronas y Puentes de zirconia CZR KATANA – Ajuste de confianza. Estética excepcional. Resultados probados.**

Noritake Dental Supply Co., Limited ha patrocinado un estudio para evaluar y comparar el éxito clínico en la medicina privada de coronas individuales posteriores de porcelana fundida sobre zirconia (PFZ) y porcelana fundida sobre metal (PFM)

**Análisis de supervivencia de las Coronas PFZ (con CZR) y PFM (con EX-3)**

Grupo	N.º Total Coronas	Supervivencia media en Días	Probabilidad de supervivencia en %
PFZ Total	1944	1583,6	98,1
PFM Total	691	1570,0	95,8

Han participado veintidós dentistas y más de dos mil pacientes. Los resultados del estudio se presentaron en la exposición de la IADR 2010 Barcelona. Para conocer todos los detalles, visite [www.noritake-dental.co.jp](http://www.noritake-dental.co.jp)

# CZR

CZR (Cerabien ZR) es una porcelana específicamente desarrollada para preparación de coronas totalmente cerámicas con estructuras de zirconia. Las coronas y los puentes fabricados con CZR pueden utilizarse con zirconia tanto en la región posterior como anterior gracias a su extremadamente elevada resistencia a la flexión y excelente resistencia a la rotura. Al combinar CZR con la zirconia se consigue una estética y un ajuste mejorados con una fuerza máxima para una restauración global superior.

## Productos

**Características** ①Replicación de los tonos de los dientes naturales

El tamaño excepcionalmente fino de las partículas de la porcelana Luster permite lograr una reflexión selectiva que garantiza la opalescencia vista en los dientes naturales. Debido a que el tamaño de las partículas de Porcelana Luster CZR es siempre inferior, CZR presenta un desgaste mínimo en la boca, lo que se traduce en un menor desgaste del diente antagonista.

②Excelente compatibilidad y adhesión con estructuras de zirconia

③Facilidad de uso excepcional

④Estabilidad ideal que proporciona una resistencia superior a las fracturas y desprendimiento

■ Coeficiente de expansión térmica (50-500° C 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>)

CZR	9,1
Cerabien	6,8
Súper Porcelana EX-3	12,4

La expansión térmica de CZR es completamente distinta a la de otras porcelanas. Por lo tanto, no se recomienda utilizarla ni mezclarla con otras porcelanas.

### Estructuras de zirconia recomendadas



**Nobel Biocare** NobelProcera™  
Nobel Biocare and NobelProcera are trademarks of Nobel Biocare Services AG.

## Procedimientos de trabajo

### Procedimiento A

Siga los pasos a continuación



para la utilización de estructuras de zirconia coloreada (Katana KT11 a KT18) de translucidez elevada.

### Procedimiento B

Siga los pasos a continuación



para estructuras de zirconia blanca (KT10) cubiertas con Porcelana para Shade Base y/o Shade Base (véase las instrucciones de EX-3 PRESS).

### 1 Desbastado de la estructura de zirconia

Compruebe que la estructura se adecúa al tipo de tinte. Ajuste la línea de acabado y el grosor en la zona del margen con la Punta Meister SC-51 o SD-61 de Noritake, desbástelo cuidadosamente con una fresa de diamante bajo agua. Tras el desbastado, compruebe con el Noritake Crack Finder (Detector de Fisuras) si la estructura de zirconia presenta fisuras.



### 2 Chorreado de alúmina de la superficie de la estructura de zirconia

Cree una superficie de acabado mate con un chorreado de óxido de aluminio de 50 µm a 29 psi (<0,2 MPa).



### 3 Limpieza de la estructura

Limpie la estructura por ultrasonidos en una solución a base de acetona durante 5 minutos para evitar que se contamine la superficie. Después de limpiarla, absténgase de tocarla con los dedos sin protección.



## Procedimiento A

1 ▶ 2 ▶ 3 ▶ 4 ▶ 5 ▶ 8 ...

### 4 Primera aplicación de la dentina opaca

Para aumentar el poder adhesivo entre la estructura de zirconia y CZR, aplique una capa fina de Dentina Opaca mezclada con el Líquido Meister o el Líquido Forming de Noritake. Para la primera cocción de la Dentina Opaca, véanse las tablas de cocción en la página 28.



### 5 Segunda aplicación de la Dentina Opaca

Aplique la Dentina Opaca con un espesor de unos 0,3 mm, incluida la estructura del mamelón. En esta fase, se recomienda su cocción sin otras porcelanas. Para la segunda cocción de Dentina Opaca, véanse las tablas de cocción en la página 28.



## Procedimiento B

1 ▶ 2 ▶ 3 ▶ 6 ▶ 7 ▶ 8 ...

### 6 Primera aplicación del Shade Base (Maquillaje base)

Para aumentar el poder adhesivo entre la estructura de zirconia y CZR, aplique una capa fina de Porcelana para Shade Base mezclada con el Líquido Meister o el Líquido Forming de Noritake. Se recomienda utilizar un instrumento para aplicar la porcelana fácilmente. Para la primera cocción de la Shade Base, véanse las tablas de cocción en la página 28.



### 7 Segunda aplicación de la Porcelana para Shade Base

Aplique la segunda Shade Base con un espesor de unos 0,2 mm. Repita la misma cocción que con la primera Shade Base.



7

8



### Aplicación de la Dentina / Cervicales

Aplique la Dentina y la mezcla de Porcelanas para Dentina y Cervicales en el cuello. Véanse las relaciones de mezcla en la página 31. Reproduce la forma y dimensiones del diente simétrico para recrear la forma con precisión.

9



### Incisión

Recorte un tercio de la parte superior de la superficie labial y de la zona proximal. Tras recortar, asegúrese de que la Porcelana para Dentina presenta un grosor mínimo de 0,8 mm.

10



### Aplicación del esmalte

Aplique el Esmalte en la zona incisal. Si fuera necesario, puede aplicar una capa de Porcelana para Esmalte sobre las Porcelanas Luster y Translúcidos. Si se aplica una capa excesiva de Porcelana para Esmalte se obtendrá un tono más blanco de lo esperado. Por lo tanto, por favor preste atención al grosor de la capa.

11



### Cocción de la Dentina / del Esmalte

Para la cocción de la Dentina / del Esmalte, véanse las tablas de cocción en la página 28. Si el brillo de la porcelana no es evidente, vuelva a cocer a mayor temperatura.

12

### Primera y segunda aplicación del Maquillaje Interno (IS)

CZR IS debe utilizarse sólo con CZR y su aplicación debe realizarse tras cocer la Dentina y el Esmalte. La primera aplicación del IS deberá realizarse en horizontal, mientras que la segunda se realiza en sentido vertical. La primera y segunda cocción del IS deberá ajustarse a las tablas de cocción. Si se aplica el IS en sentido horizontal y vertical al mismo tiempo en la superficie de la corona, la zona de intersección quedará difuminada. Por lo tanto, se recomienda cocerlos por separado.



8

13



### Aplicación de Porcelana Translúcida y Luster

Deberá aplicarse una capa de Porcelana Translúcida y Luster aproximadamente un 10% mayor de la forma deseada, puesto que ésta se contrae.

14



### Cocción de la Porcelana Translúcida y Luster

Para la cocción del Translúcido / Luster, véanse las tablas de cocción en la página 28.

15

### Corrección morfológica, glaseado y pulido final

Se recomienda utilizar la Punta Meister y los Conos Meister de Noritake para realizar la corrección morfológica. Una vez corregida la morfología, siga los pasos que se indican a continuación para la limpieza al vapor y la cocción de glaseado. Para realizar el pulido final, se recomienda utilizar la Noritake Pearl Surface (Superficie Perlada). Como la estructura de zirconia es translúcida, puede fabricarse una corona totalmente cerámica que se asemeja más a la dentición natural que las coronas de porcelana fundida sobre metal.



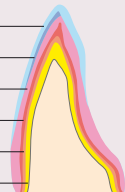
16

### Finalización



#### Capas

Translúcidos, Luster  
Esmalte  
Dentina  
Dentina Opaca  
Shade Base  
Estructura de zirconia



## Utilización de la Porcelana para Márgenes

### Ajuste de la zona del margen de la estructura de zirconia

#### ① Aplicación del Separador Magic

Aplice el Separador Magic de Noritake en la zona del margen de la escayola para modelos para evitar que la Porcelana para Márgenes se adhiera a la escayola para modelos.

#### ② Aplicación de la Porcelana para Márgenes

Aplice la cantidad oportuna de mezcla de Porcelana para Márgenes con el Molde Magic de Noritake en la zona gingival. Si la Porcelana para Márgenes es demasiado espesa, la zona tendrá un aspecto artificial. Aplice la Porcelana para Márgenes en una estructura triangular.

#### ③ Cocción de la Porcelana para Márgenes

Siga las tablas de cocción de la página 28. Si se precisa Porcelana para Márgenes adicional, cuézala de nuevo según los tiempos.

### Ajuste de la zona del margen tras el glaseado

En caso de que deba ajustarse la zona del margen tras el glaseado, debe utilizar la Porcelana para Reparaciones de Márgenes (MRP).

#### ① Aplicación de la MRP

Antes de colocar una corona en la escayola para modelos, disponga una capa de MRP ligeramente hacia la zona del margen de la restauración.

#### ② Retire la MRP sobrante

Tras colocar de nuevo la restauración en la escayola para modelos, retire la MRP sobrante con un cepillo y extraiga con cuidado la corona de la escayola para modelos. A continuación, cuézala según las tablas de cocción.

#### ③ Corrección morfológica

Pula la superficie áspera de los márgenes con una fresa de sílice como la Punta Meister (SF-41).

# CERABIEN PRESS

CZR Press es un innovador avance en nanotecnología cerámica que consiste en la unión de dos tecnologías probadas en el tiempo: la cerámica convencional y la inyectable. Esta sinergia combina la fuerza, la resistencia a la rotura y la adhesión de las cofias de óxido de zirconia pura con la integridad marginal, versatilidad y belleza de las cerámicas inyectables. Si, además, se añade opalescencia y fluorescencia al lingote, el resultado es ¡simplemente imPRESSionante!

## Productos

**Características** ①CZR Press puede utilizarse con una estructura de zirconia pura.

②A diferencia de las estructuras tradicionales de metal, las estructuras de zirconia que utiliza CZR Press facilitan la transmisión de la luz a la raíz y la zona de las papilas, creando de este modo una sonrisa natural y llena de vida.

③CZR Press está disponible en 24 tonos de lingotes fluorescentes, cada uno de ellos con 2 translucideces:

**H-Ingot** - para su uso con la "Técnica de maquillaje" y la "Técnica de capas LF"

**L-Ingot** - para su uso con la "Técnica de capas" y la "Técnica de capas LF"

**EW-Ingot** (4 tonos blanqueadores) - permite crear tonos más blancos que los tonos blanqueadores convencionales.

④CZR Press presenta una cualidad opalescente "nunca vista" con una vitalidad excepcional y un brillo similar al natural.

⑤CZR Press puede utilizarse en restauraciones completamente cerámicas de una sola pieza sin estructuras.

⑥La porcelana de capas CZR de Noritake se complementa perfectamente con el L-Ingot CZR Press, logrando unos resultados estéticos insuperables.

⑦La porcelana CZR Press LF de Noritake puede utilizarse en restauraciones de una sola pieza sin estructuras tras la inyección.

⑧CZR Press puede inyectarse en cualquier horno de inyección convencional.

## Propiedades físicas

■Lingotes de cerámica

Resistencia a la flexión (MPa)	92,7
Coefficiente de expansión térmica (50-500°C 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	10,1
Temperatura de transformación (°C)	615



Lingote CZR Press de bella opalescencia. (Fotografía de D. Brian Lindke)

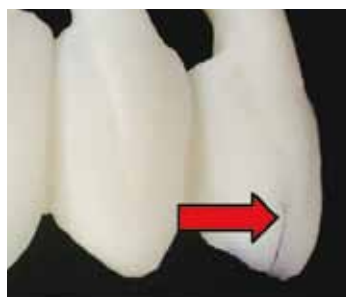
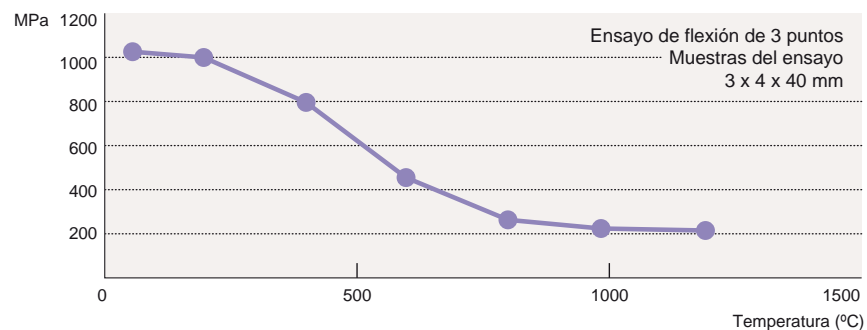
## CZR Press con estructura de zirconia



### ① Materiales de zirconia para CZR Press

Los materiales de zirconia dental más populares del mercado son el tipo "3YTZP". Se obtiene al añadir una cantidad mínima de Yttria ( $Y_2O_3$ ) en zirconia ( $ZrO_2$ ) sólida-diluida, que se denomina zirconia parcialmente estabilizada. Como característica principal, la zirconia posee una elevada resistencia a la temperatura ambiente, pero en altas temperaturas, como  $1.000^\circ C$ , su resistencia es baja, recuperando sus propiedades originales cuando se enfría de nuevo a temperatura ambiente. El gráfico a continuación ilustra la relación resistencia-temperatura. Los lingotes de cerámica inyectable se inyectan a una elevada temperatura en las estructuras de zirconia. Si el diseño de la estructura no es adecuado, puede que la estructura de zirconia se agriete al inyectar los lingotes. Por lo tanto, su diseño es una cuestión fundamental.

■ Resistencia a la flexión a alta temperatura



Fisura resultante de la inyección

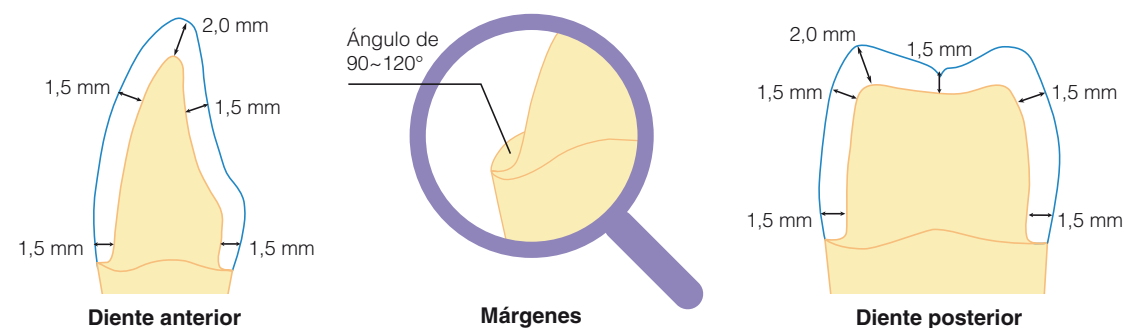


### ② Pautas de preparación y diseño de la estructura:

Para garantizar una restauración sólida y estética, siga las siguientes pautas:

- ① La preparación básica consiste en permitir que la cerámica inyectada cubra un hombro de  $360^\circ$  con un borde redondeado o chaflán.
- ② La estructura de zirconia debe presentar un grosor **mínimo de 0,4 mm**.
- ③ Para el grosor de los conectores del puente de zirconia, siga las instrucciones del fabricante.

### Preparación



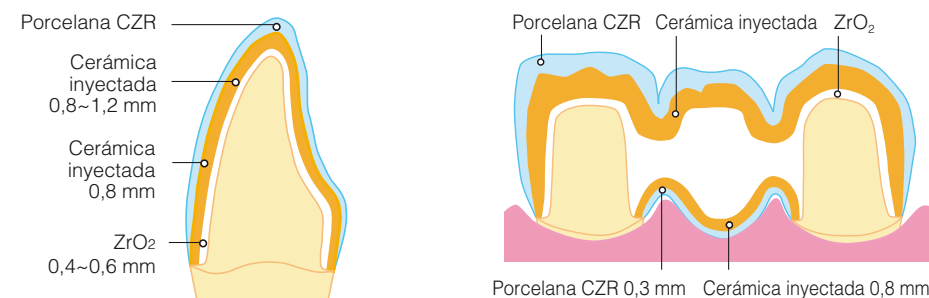
### Diseño de la estructura

#### ① Coronas únicas:

La cerámica inyectada debe presentar un grosor de **0,8 mm** en todas las zonas.

#### ② Puentes:

La cerámica inyectada deberá mantener un grosor de 0,8 mm en pilares, aberturas, tejido pónico y papilas.



### Importante

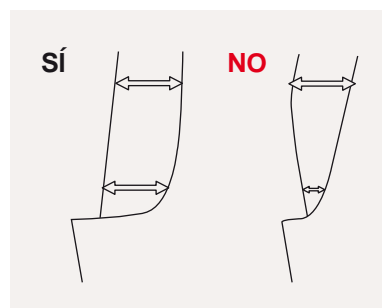
Esta técnica no es apta para dientes que sufran una fuerte decoloración.

### ③ Desbastado de la estructura de zirconia

Para un correcta inyección de CZR, la estructura de zirconia deberá presentar en todas las zonas un grosor de al menos 0,4 mm. En esa fase, pese la estructura y anótela. La información del peso podrá utilizarse después como referencia para calcular el número de lingotes necesarios para la inyección.



Diseño del margen ideal



No se recomiendan los márgenes de aristas agudas.

#### Importante

- ① Asegúrese de respetar un grosor superior a 0,4 mm en toda la zona de la estructura de zirconia. De ser inferior, podrán aparecer fisuras.
- ② En la zona del margen, el grosor también deberá ser al menos de 0,4 mm. (Véase la ilustración de la esquina superior derecha) Por lo tanto, no es aceptable un hombro con arista aguda.
- ③ La línea del margen debe ser suave.



Suavizado correcto de la línea del margen



Debe corregirse la línea dentada del margen.

- ④ Cuando talle la estructura de zirconia, se recomienda utilizar fresas o discos con partículas de diamante diminutas como las Puntas Meister SC-51 y SD-61 de Noritake. Si utiliza instrumental con partículas de diamante mayores, pueden provocarse arañazos evidentes en la superficie o fisuras en la estructura. Además, es necesario enfriar la estructura con agua para evitar el calor que genera la talla.



Puntas Meister SC-51 y SD-61



Fisura producida durante la talla

### ④ Comprobación de las fisuras de la estructura de zirconia

Para comprobar si la estructura de zirconia presenta fisuras tras la talla, aplique el Noritake Crack Finder (Detector de Fisuras) en el interior y el exterior de la misma y aclare con agua después de un minuto para eliminar el líquido sobrante de la superficie. Si existen fisuras, el líquido penetrará en las mismas y facilitará su detección.

#### Importante:

##### No utilice nunca una estructura de zirconia fisurada

Al margen de lo pequeña que sea una fisura, no use esa estructura, ya que pueden agrandarse y ensancharse durante la inyección, mermando así la resistencia de la estructura.

### ⑤ Chorreado de alúmina de la superficie de la estructura de zirconia

Cree una superficie mate chorreándola con alúmina de 50 µm a 2 bares de presión.

### ⑥ Limpieza de la estructura de zirconia

Limpie la estructura por ultrasonidos en una solución a base de acetona durante 5 minutos para eliminar el polvo residual de zirconia y otros residuos.

### ⑦ Primera aplicación del Shade Base Stain (Maquillaje Base)

Diferencias entre la Porcelana Shade Base CZR y el Shade Base Stain (Maquillaje Base) CZR PRESS

		Porcelana Shade Base CZR	Shade Base Stain CZR PRESS
Temperatura de cocción	1º	930°C (1.706°F)	1090°C (1.994°F)
	2º	930°C (1.706°F)	1080°C (1.976°F)
Tamaño del grano		25 µm	4 µm
Grosor de aumento	1º	0,2 mm	0,15 mm
	2º	0,2 mm	0,15 mm
Combinación con la Porcelana CZR		Buena	Buena
Combinación con CZR PRESS		Inaceptable	Buena
Líquido recomendado		Líquido Meister	Líquido IS





Mezcle el Shade Base Stain (maquillaje base) con el Líquido IS (para Maquillaje Interno)



Gama del Shade Base Stain (Maquillaje Base)



Aplicación del Shade Base Stain (Maquillaje Base)

Mézclase el Shade Base Stain (Maquillaje Base) con el **Líquido IS** (para Maquillaje Interno). La mezcla debe presentar una viscosidad similar al jarabe, para que no gotee por la estructura o se acumule en los márgenes. Aplíquela de manera uniforme y en una fina capa, de tal manera que cubra la estructura de zirconia con un grosor de 0,15 mm, es decir, ligeramente más que con un maquillaje externo convencional. Aplicar el Shade Base Stain (Maquillaje Base) es un paso indispensable para conseguir el tono básico del color. Para la primera cocción del Shade Base Stain (Maquillaje Base), véanse las tablas de cocción en la página 28.

#### Importante

Nunca debe mezclarse el Líquido IS con agua. Si se mezcla, no se obtendrá un color nitido y, cuando se aplique, la mezcla se desprenderá de la estructura de zirconia durante el proceso de secado. El cepillo de aplicación debe limpiarse a diario únicamente con el Líquido IS. Nunca use agua.

#### ⑧ Segunda aplicación del Shade Base Stain (Maquillaje Base)

Aplíquese el Shade Base Stain (Maquillaje Base) de nuevo con un grosor de unos 0,15 mm. Para lograr un color uniforme, no olvide realizar la segunda aplicación con su cocción. Para la segunda cocción, véanse las tablas en la página 28. Véase también la Guía de color del Shade Base Stain (Maquillaje Base) para los tonos. Si se aplica una capa muy fina, el color presentará una intensidad del croma bajo. Si, por el contrario, la capa es demasiado gruesa, ésta presentará una intensidad elevada.



Después de la cocción del Shade Base Stain (Maquillaje Base)



Aplicación fina del Shade Base Stain (Maquillaje Base)



Aplicación gruesa del Shade Base Stain (Maquillaje Base)

#### ⑨ Encerado

##### ● Técnica de capas

El 90% del tamaño de la corona restaurada deberá moldearse con encerado. La zona del margen deberá ser también de encerado. Sin embargo, no es necesario hacer la estructura del mamelón en esta fase. La estructura del mamelón se moldeará tras la inyección del lingote. Antes de ello, asegúrese de que el grosor de la cera es suficiente para la cerámica inyectada. Véase la imagen de la página 12.

##### ● Técnica de maquillaje

Casi el 100% del contorno de la corona restaurada deberá moldearse con encerado. La zona del margen deberá ser también de encerado.

#### Importante

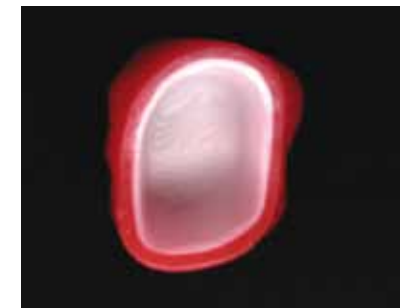
No realice ángulos agudos o cortes profundos. Tras el encerado, compruebe si quedan restos de cera en el interior de la estructura. En caso afirmativo, límpiela con cuidado. Compruebe, asimismo, que no existen espacios entre la cera y la línea del margen. Si los hubiera, rellénelos con cera.



Encerado para la "Técnica de capas"



Encerado para la "Técnica de maquillaje"



Espesor de la cera en el hombro

#### ⑩ Colocación del bebedero, acoplamiento a la base y preparación del anillo

Utilice bebederos de calibre 8 de 3,3 mm de diámetro y de 2-3 mm de longitud. Una los bebederos a los patrones de cera y colóquelo en la base para facilitar que la cerámica inyectable fluya con suavidad. Si algunas partes del patrón de cera son demasiado finas, puede que los materiales inyectables no lleguen a dichas zonas al inyectarlos. De esta manera, se puede utilizar más de un bebedero.

##### ● Coronas sencillas:

Para los dientes posteriores de mayor tamaño, coloque un bebedero en la zona convexa, cerca de la pared proximal, de tal manera que la cerámica inyectada fluya con suavidad. Al colocar el bebedero de esta manera, se conservan los delicados contornos de cera y se precisa muy poca corrección morfológica. Véase **A** en la página 17.

##### ● Puentes:

Coloque los bebederos en cada pilar y cada pónico. Acorte al máximo posible el bebedero: longitud aproximada de 2-3 mm, véase **B** en la página 17.



Después de unir el bebedero

(A)

(B)

Tras unir los bebederos, pese la restauración de cera y reste el peso registrado anteriormente de la estructura de zirconia para determinar el peso neto de la cera, que después servirá de pauta para calcular cuántos lingotes han de utilizarse. Cuando incorpore el patrón de cera al pedestal, colóquelo en su lugar a una distancia de 8 mm de la pared interna del anillo y de 10 mm del tope de distribución superior. Cuando se unan más de dos patrones de cera, la distancia entre ellos deberá ser de al menos 5 mm. El ángulo ideal para unir los patrones de cera a la base es de 30-60° (Fig. 1). Cuando se coloquen moldes de cera de distinto tamaño al mismo pedestal, los márgenes deberán estar a la misma altura (Fig. 2). A continuación pulverice la Silicona R Teflón seca dentro del anillo, el tope de distribución del calibre para anillos y la base del Molde del Anillo de Noritake para evitar que el recubrimiento se pegue a sus superficies.

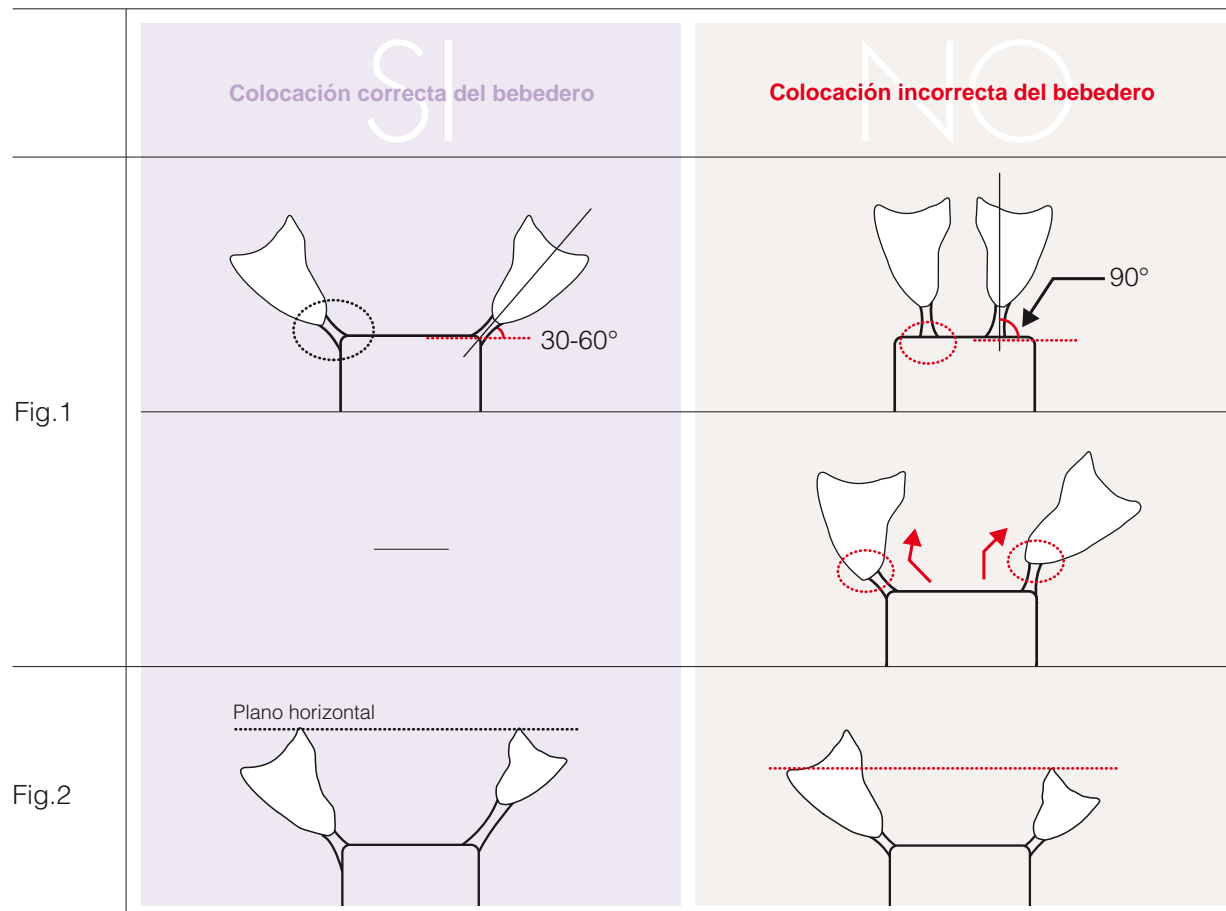


Fig.1

Fig.2

### ⑪ Revestimiento

Prepárese para inyectar el revestimiento siguiendo las instrucciones del fabricante. A continuación, mezcle el revestimiento mecánicamente durante 1 minuto en vacío y rellene el anillo con él evitando que se formen burbujas.



Mezcla por vacío



Mezclador del revestimiento



Déjelo reposar durante 30 minutos

### ⑫ Preparación antes del quemado

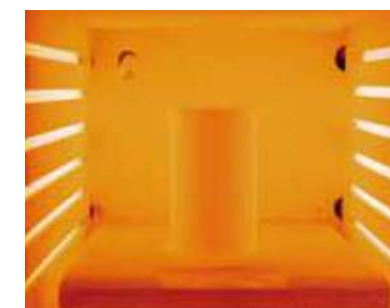
Tras realizar el revestimiento, el anillo debería dejarse tal y como está a temperatura ambiente hasta que se solidifique durante una media hora. Retire el revestimiento solidificado del molde del anillo y del calibre para anillos y corte el botón de revestimiento que se ha producido por el tope de distribución con un cuchillo seco. Antes de cocerlo, asegúrese de que las superficies superior e inferior del anillo y el lateral forman un ángulo de 90°.



Retire el botón del revestimiento que se ha creado con el tope de distribución.



Nivele con cuidado el anillo, de tal manera que la parte inferior y superior estén perpendiculares a los lados del anillo.



Quemado

### ⑬ Quemado del anillo de revestimiento

Precalente el horno de calentamiento hasta 850° C (1562° F ). Coloque el anillo de revestimiento en el centro. No es necesario precalentar el lingote de cerámica ni el émbolo.

**No queme anillos de inyección con otros anillos (por ejemplo, modelos soldados, anillos de fundición, etc.)**

### ⑭ Selección de los lingotes CZR Press

Escoja los lingotes según la técnica. Para la Técnica de capas, opte por L-Ingot con baja transparencia y para la de maquillaje, por H-Ingot con mayor transparencia.

### 15 Inserción del lingote y del émbolo

Con un lingote pueden fabricarse hasta dos coronas, mientras que dos lingotes son suficientes, al menos, para tres coronas; sin embargo, si el patrón de cera pesa 0,6 g o menos, deberá utilizarse un lingote y si se halla entre 0,7 y 1,4 g, dos. Tenga especial cuidado de no introducir ningún residuo exterior ni de adherir nada a los lingotes ni al émbolo. Además, el émbolo deberá introducirse en el canal de inyección en posición vertical.



Introducción de los lingotes



Introducción del émbolo

■ Relación peso de la cera y número de lingotes

Peso de la cera	Número de lingotes de 2 g
0,6 g o menos	1
0,7 g hasta 1,4 g	2



Finalización del ciclo de prensado

### 16 Inyección en el horno de inyección

Introduzca los lingotes y coloque el émbolo en el cilindro; a continuación, coloque el anillo en el centro de la plataforma de inyección. Es posible que los tiempos de inyección difieran según el fabricante del horno. Ajuste los tiempos para que la inyección finalice cuando se haya inyectado totalmente la cerámica en la cavidad. Una inyección excesiva puede provocar varios problemas, incluidos anillos partidos, porosidad, cambios de valor y restauraciones frágiles o fracturadas. Siga los tiempos de inyección de las páginas 33-35. Tras la inyección, saque inmediatamente del horno el anillo de revestimiento y déjelo enfriar a temperatura ambiente hasta que pueda sostenerlo.

17

### Retirada del émbolo

Marque la posición superior del émbolo y corte el anillo de revestimiento con un disco separador. Separe el anillo con unas pinzas para escayola. Tenga cuidado de no dañar el émbolo. Cuando retire la cerámica adherida al émbolo utilice un chorro de alúmina.



Marca de la parte superior del émbolo



Sección con un disco separador



Retirada final con unas pinzas para escayola

### 18 Desmolde

Retire con cuidado el revestimiento del anillo para evitar romper la cerámica inyectada. Primero quite el grueso del material de revestimiento con un chorro de alúmina de 50 µm a una presión de 58~87 psi 0,4 MPa ~0,6 MPa. Cuando quede expuesta la cerámica inyectada, baje la presión del chorro de arena por debajo de 29 psi 0,2 MPa y siga realizando la misma operación con cuidado para no desprender las áreas finas como los márgenes o el borde incisal. Se recomienda utilizar perlas de vidrio en estas zonas. Al desmoldar, la dirección del chorro deberá ser paralela al eje longitudinal de cada corona.



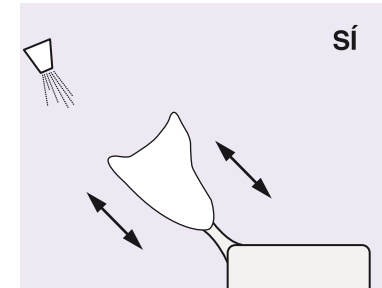
Retirada tosca del revestimiento



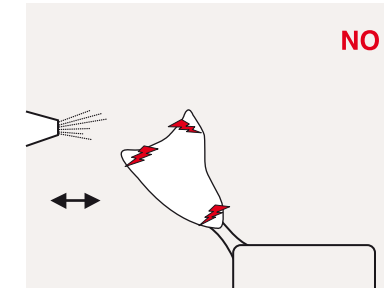
Exposición de la cerámica inyectada



Después de finalizar



Chorreado correcto



Chorreado incorrecto

Quando quite la cerámica inyectada, chorree en la dirección que se indica en las imágenes de la izquierda.



Separación del bebedero

### 19 Corte del bebedero

Con un disco diamantado para la separación del bebedero, marque primero una línea alrededor de la misma a 2 mm de la corona y, a continuación, corte con cuidado el bebedero a baja velocidad. De esta manera, incluso si el bebedero presenta fisuras, no se propagarán a la corona. Acto seguido, elimine el botón restante del bebedero que presenta la corona con una punta diamantada. No genere calor excesivo durante este proceso. Se recomienda usar las Puntas Meister de Noritake para cortar los bebederos y proceder a la corrección morfológica de la corona.

## 20 Corrección morfológica de la cerámica inyectada

Coloque la restauración inyectada sobre el molde y compruebe el ajuste del margen con una lente de aumento. Según la técnica escogida: Para la "Técnica de capas", se crea una estructura de mamelón con las Puntas Meister de Noritake. Debe tener especial cuidado de velar por que el grosor mínimo de la restauración inyectada no sea en ningún punto inferior a 0,8 mm. En cuanto a la "Técnica de maquillaje", refine la superficie con delicadeza. Una vez terminados los contornos, suavice la superficie de la cerámica inyectada chorreándola con alúmina de 50 µm a 2 bares de presión.



"Técnica de capas"  
Cerámica inyectada antes del recorte



"Técnica de capas"  
Corte para crear una estructura de mamelón



"Técnica de maquillaje"  
Después de la corrección morfológica

## 21 Limpieza

Limpie la cerámica inyectada durante 5 minutos con un limpiador ultrasónico en una solución a base de acetona.

## Técnica de capas

### L1. Construcción y cocción de la Porcelana CZR

Construya el Esmalte y el Translúcido CZR sobre la cerámica inyectada. La cerámica inyectada no "se autoglaseará" a la temperatura de glaseado de la Porcelana CZR, por lo que ha de cerciorarse de cubrir toda la superficie de la cerámica inyectada con Porcelana CZR. Las tablas de cocción de la porcelana de capas son idénticas a la Porcelana CZR. Consulte los tiempos de cocción de CZR en la página 28. Si crea, caracteriza o ajusta el croma, aplique el Internal Stain (Maquillaje Interno) CZR sobre la cerámica inyectada y cuézalo antes de construir las porcelanas para esmalte, translúcido y luster.

### Importante

Véanse las páginas 5-9 para las técnicas de construcción de la Porcelana CZR.



Corona completada tras la cocción del glaseado

### L2. Corrección morfológica

Tras cocer las porcelanas de capas, realice la corrección morfológica habitual. Si se precisan capas de porcelana adicionales, aplique las porcelanas de nuevo y siga las tablas de cocción de CZR.

### L3. Maquillaje y glaseado

Si se precisa una caracterización o el glaseado, aplique el External Stain (Maquillaje Externo) CZR ES o el Polvo de Glaseado y cuézalos. Véanse las tablas de cocción en la página 28.

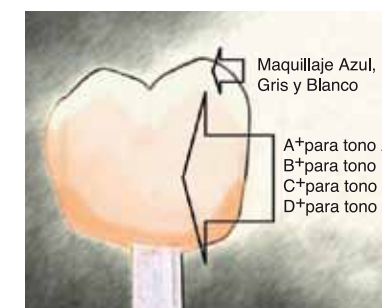
## Técnica de maquillaje

### S1. Aplicación y cocción del CZR ES

Mezcle el CZR ES con el Líquido ES. La viscosidad de la mezcla es la misma que en los maquillajes comunes. Si se utiliza mucho líquido, es necesario cierto grado de viscosidad, puesto que el maquillaje se desplazará con facilidad tras la aplicación. Para conseguir tonos A, aplique el maquillaje ES A+ en la zona, salvo en el borde incisal o la superficie oclusal y aplique maquillajes ES como Azul, Gris y Blanco. Cuando se realizan caracterizaciones con más de dos ES, se recomienda no cocerlos a la vez.



Aplicación de ES



Ejemplo de ES



ES tras la cocción

## S2. Primer glaseado con Polvo de Glaseado CZR Press

Mezcle el Polvo de Glaseado CZR Press con el **Líquido IS** para crear una pasta de glaseado "tipo miel sólida". No humedezca la superficie de la restauración con el Líquido IS antes de la aplicación del glaseado; de lo contrario no quedará homogénea en toda la superficie de la corona. Para una aplicación uniforme, es necesario un grosor de 0,2 mm. A continuación, compruebe que toda la superficie está cubierta con glaseado, cuézala. Consulte las tablas de cocción en la página 28.



Después del secado



Después del primer glaseado

## S3. Ajuste de la superficie de contacto y corrección morfológica

Ajuste la superficie de contacto de la capa de glaseado con una ruedecilla de goma como la Punta Meister SF-41. Si fuera necesario, haga correcciones morfológicas. Por último, limpie la restauración en una solución a base de acetona durante cinco minutos con la ayuda de un limpiador ultrasónico.



Ajuste de la superficie de contacto

## S4. Segundo glaseado y finalización

Si aplica la mezcla de glaseado diluida en la corona y la cuece, el brillo de la superficie de la corona cocida presentará variaciones debido a que la mezcla resbala durante la cocción. En ese caso, glasee de nuevo y cuézalo.



Corona completada tras la cocción del segundo glaseado



Terminada

# CERABIEN PRESS LF

**CZR Press LF de Noritake es una porcelana con un punto de fusión bajo que permite construir una capa de esmalte tras inyectar un lingote CZR Press. Al usar esta porcelana con lingotes CZR Press y sin una estructura de zirconia, se pueden realizar coronas simples anteriores, facetas laminadas de porcelana, incrustaciones (inlays) o recubrimientos (onlays).**

## Productos – Porcelana LF

- Características**
- ① CZR Press LF combina a la perfección en coeficiente de expansión térmica con el lingote CZR Press.
  - ② CZR Press LF le permite crear una restauración completamente cerámica sin una estructura de zirconia.
  - ③ CZR Press LF posee suficiente resistencia en boca.
  - ④ Disponible en una gran variedad de tonos, incluidos tonos estéticos.
  - ⑤ Opalescencia ideal en Porcelana Luster.
  - ⑥ CZR Press LF también puede utilizarse para corregir tonos de cerámica inyectada CZR y de Porcelana CZR.

## Productos – Características de los Maquillajes LF

- Características**
- ① **Resistencia extraordinaria a las burbujas**  
CZR Press LF IS ha sido específicamente formulado para presentar un coeficiente de expansión térmica similar a la cerámica inyectada CZR y a la Porcelana CZR Press LF. CZR Press LF IS presenta una resistencia extraordinaria a las burbujas y a las fracturas. CZR Press LF ES presenta un riesgo mínimo de separación, incluso tras una prolongada función intraoral.
  - ② **Surtido de colores**  
Los tonos se alinearon tras comprobar en el servidor las réplicas de los colores de los dientes naturales. Puede obtenerse una reproducción precisa del color fácilmente aplicando dichos maquillajes.
  - ③ **Fácil reproducción de los tonos**  
Al aplicar maquillajes internos, puede realizarse una caracterización y un ajuste al alza del croma como si se estuviese pintando un cuadro.
  - ④ **Control de la reflectancia**  
Al aplicar maquillaje en la cerámica inyectada CZR, puede controlarse fácilmente una reflectancia excesiva.



## ① Encerado

Si no se utiliza una estructura de zirconia, encere directamente alrededor del 90% del tamaño de la restauración deseada en la forma de la dentina. No realice una estructura de mamelón. El grosor de la zona del margen debería ser superior a 1,0 mm para evitar el desprendimiento.

★ Véase la página 16

## ② Colocación del bebedero y revestimiento

Coloque el bebedero y el revestimiento

★ Véase las página 16~18

## ③ Pre calentamiento del anillo de revestimiento

Transcurrida media hora desde el revestimiento, coloque el anillo de revestimiento en el horno de calentamiento precalentado a 850° C (1.562° F) y déjelo una hora.

★ Véase la página 18

## ④ Inyección del lingote CZR Press

Coloque el anillo de revestimiento con el lingote de cerámica insertado en el horno de inyección y caliente-inyecte a la temperatura especificada.

★ Véase las página 33~35

## ⑤ Desmolde y corte de los bebederos

Retire con cuidado el anillo para evitar que se rompa la cerámica inyectada. Utilice un disco diamantado para separar el bebedero.

★ Véase la página 20

## ⑥ Corrección morfológica de la cerámica inyectada

Asegúrese de que existe suficiente espacio para las porcelanas para esmalte, translúcido (luster) que se construirán después. Antes de aplicar esas masas de porcelana, ajuste el grosor de la superficie labial y realice la estructura de mamelón.

## ⑦ Chorreado de alúmina

Chorree con alúmina toda la superficie de la cerámica inyectada a una presión de 0,2 MPa (29 psi).

## ⑧ Limpieza

Limpie la cerámica inyectada durante 5 minutos con un limpiador ultrasónico o de vapor en una solución a base de acetona.

**Importante** Se trata de una porcelana con un bajo punto de fusión. Si tras la cocción queda cualquier fibra como papel tissue, deberá retirarse.



## ⑨ Aplicación del Esmalte LF

Aplique el Esmalte LF en la zona incisal. Si fuera necesario, puede aplicarse una capa de Porcelana Translúcida LF y Luster LF sobre el Esmalte LF. Así pues, debe prestar atención a dicho grosor.



## ⑩ Aplicación del maquillaje interno LF (LF IS) (si fuera necesario)

Siempre que utilice IS, mézclelo con el Líquido IS de Noritake. La primera aplicación de LF IS deberá ser en sentido horizontal, mientras que la segunda, en sentido vertical. Si se aplica LF IS en sentido horizontal y vertical al mismo tiempo en la superficie de la corona, la zona de intersección quedará difuminada. Por lo tanto, se recomienda cocerlos por separado.



## ⑪ Aplicación de la Porcelana Translúcida LF y Luster LF

Deberá aplicarse una capa de porcelana para Translúcida LF y Luster LF aproximadamente un 10% mayor de la forma deseada, puesto que ésta se contrae. Cuézala a la temperatura indicada en las tablas de cocción en la página 28.



## ⑫ Cocción

Cueza la corona construida según la tabla de cocción, en la página 28.



### 13 Corrección morfológica

Se recomiendan la Punta Meister y los Conos Meister de Noritake para realizar la corrección morfológica.

### 14 Limpieza

Limpie la restauración durante 5 minutos en acetona con un limpiador ultrasónico.

### 15 Aplicación del maquillaje externo LF (LF ES) y cocción del glaseado

**A** Si se realizan capas en toda la superficie de la corona. (No puede verse la cerámica inyectada CZR.)

**B** Si se realizan capas en parte de la superficie de la corona. (La cerámica inyectada CZR puede verse parcialmente.)

Técnica de maquillaje y glaseado para

A

Cueza la corona según la tabla de cocción de la página 28. Si fuera necesario, mezcle el Polvo de Glaseado LF o LF ES con el Líquido ES. Tiene la misma viscosidad que los maquillajes comunes. A continuación, aplíquelo y cuézalo.

Técnica de maquillaje y glaseado para

B

#### B1. Aplicación del maquillaje y cocción

Mezcle LF ES con el Líquido ES de Noritake. Si se utiliza demasiado líquido, el maquillaje se moverá después de la aplicación. Aplique la mezcla en la superficie de la restauración para obtener los tonos finales. Después, cuézalo según la tabla de cocción de la página 28. No se precisa este procedimiento en casos clínicos que no requieran maquillaje. Continúe en el paso B2.

#### B2. Cocción del glaseado

Mezcle el Polvo de Glaseado LF con el Líquido ES para crear una pasta de glaseado "tipo miel". No humedezca la superficie de restauración con el Líquido ES antes de la aplicación del glaseado. De lo contrario, no quedará homogénea en toda la superficie de la corona. Tras mezclarlo, aplique una fina capa de glaseado sobre la superficie cubierta y cuézalo según la tabla de cocción. En caso de que la superficie donde no se haya cocido CZR PRESS LF brille más, aplique el glaseado de nuevo y cuézalo.



### 16 Finalización

## Tablas de cocción

CERABIUM

	Tiempo de secado	Baja temperatura		Inicio del vacío		Rendimiento térmico		Nivel de vacío	Liberación del vacío		Tiempo de reposo		Alta temperatura		Tiempo de enfriado
		min.	°C	°F	°C	°F	°C/min. °F/min.		kPa	°C	°F	Al vacío	Al aire	min.	
Porcelana para Márgenes 1° y 2°	5	600	1112	600	1112	50	90	96 <sup>**1</sup>	1000	1832	1	1	1000	1832	4
Porcelana para Shade Base 1° y 2°	5	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>**1</sup>	930	1706	-	1	930	1706	4
Shade Base Stain 1° (CZR Press)	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>**2</sup>	1090	1994	-	1	1090	1994	4
Shade Base Stain 2° (CZR Press)	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>**1</sup>	1080	1976	-	1	1080	1976	4
Dentina / Esmalte / Translúcido	7~10	600	1112	600	1112	45	81	96	930~940	1706~1724	-	1	930~940	1706~1724	4
Maquillaje interno 1° y 2°	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	900	1652	4
Ajustes menores	7	600	1112	600	1112	45	81	96	930	1706	-	0.5	930	1706	4
Autoglaseado	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	0.5	930	1706	4
Polvo de Glaseado y maquillaje externo	5	600	1112	-	-	50	90	0	-	-	-	-	930	1706	4
MRP y AD-T/AD-B	5	600	1112	-	-	45	81	0	-	-	-	-	880	1616	4

CERABIUM PRESS

	Tiempo de secado	Baja temperatura		Inicio del vacío		Rendimiento térmico		Nivel de vacío	Liberación del vacío		Tiempo de reposo		Alta temperatura		Tiempo de enfriado
		min.	°C	°F	°C	°F	°C/min. °F/min.		kPa	°C	°F	min.	°C	°F	
Shade Base Stain 1°	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>**1</sup>	1090	1994	1	1	1090	1994	4
Shade Base Stain 2°	5	700	1292	700	1292	65	117	96 <sup>**1</sup>	1080	1976	1	1	1080	1976	4
Maquillaje ES (Técnica de maquillaje)	5	600	1112	600	1112	50	90	87 <sup>**2</sup>	850	1562	-	-	850	1562	4
Glaseado CZR Press 1° y 2°	5	600	1112	600	1112	65	117	96 <sup>**1</sup>	850	1562	1	1	900	1652	4

CERABIUM PRESS LF

	Tiempo de secado	Baja temperatura		Inicio del vacío		Rendimiento térmico		Nivel de vacío	Liberación del vacío		Tiempo de reposo		Alta temperatura		Tiempo de enfriado
		min.	°C	°F	°C	°F	°C/min. °F/min.		kPa	°C	°F	min.	°C	°F	
Maquillaje interno 1° y 2°	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	-	-	800	1472	4
Porcelana LF 1° y 2°	7	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>**1</sup>	840	1544	1	1	840	1544	4
Autoglaseado y maquillaje externo	5	600	1112	-	-	45	81	-	-	-	1	1	840	1544	4
Glaseado con Polvo de Glaseado	5	600	1112	600	1112	45	81	96 <sup>**1</sup>	800	1472	1	1	840	1544	4
AD-T / AD-B	5	500	932	500	932	45	81	96 <sup>**1</sup>	750	1382	1	1	750	1382	4

**Importante** El programa anterior es sólo una pauta. La temperatura de cocción puede variar según las particularidades de cada horno.

※1,96 kPa = 72 cmHg (29 pulgadas Hg) ※2,87 kPa = 65 cmHg (26 pulgadas Hg)

# Productos



	10 g	50 g	200 g											
Shade Base	●	●	●	SBA1	SBA2	SBA3	SBA3,5	SBA4	SBB1	SBB2	SBB3	SBB4	SBC1	SBC2
				SBC3	SBC4	SBD2	SBD3	SBD4	SBNW0	SBNW0,5	SBNP1,5	SBNP2,5	SBBlanco	
Margen	●			MA1	MA2	MA3	MA3,5	MA4	MB2	MB3	MB4	MC2	MC4	MD3
				MD4	MNW0	MNW0,5	MNP1,5	MNP2,5	M Claro	M Naranja	M Melocotón	MDL	MRP	
Dentina Opaca	●	●	●	OBA1	OBA2	OBA3	OBA3,5	OBA4	OBB1	OBB2	OBB3	OBB4	OBC1	OBC2
				OBC3	OBC4	OBD2	OBD3	OBD4	OB NP1,5	OB NP2,5	OB Rosa palo	OB Blanco	OB Naranja	OB Esmalte
Dentina	●	●	●	A1B	A2B	A3B	A3,5B	A4B	B1B	B2B	B3B	B4B	C1B	C2B
				C3B	C4B	D2B	D3B	D4B	NW0B	NW0,5B	NP1,5B	NP2,5B	EW00B	EW0B
				EWB	EWYB									
Cervicales	●	●	●	CV-1	CV-2	CV-3	CV-4	CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4			
Esmalte	●	●	●	E1	E2	E3	SedosoE1	SedosoE2						
Translúcido	●	●	●	Tx	T0	T1	T2							
Luster	●	●	●	LT0	LT1	T Bule	Aqua Azul1	Azul Aqua 2	LT Natural	LT Súper gris	Esmalte cremal	Sol brillante	Aureola incisal	Blanco crema
				LT Amarillo	ELT1	ELT2	ELT3							
Modificador	●	●		Blanco	Gris	Azul	Amarillo	Naranja claro	Naranja	Marrón	Rosa	Rosa oscuro	Rosa coral	Mamelón 1
				Mamelón 2	Verde									
Add-on	●	●		AD-T	AD-B									
Tissue	●	●		Tissue 1	Tissue 2	Tissue 3	Tissue 4	Tissue 5	Tissue 6	Tissue 7				
Maquillaje Externo	3g			A+	B+	C+	D+	Gris	Negro	Azul	Verde 1	Verde 2	Amarillo	Naranja 1
	10g-30g			Naranja 2	Cervicales 1	Cervicales 2	Cervicales 3	Marrón tierra	Marrón rojizo	Blanco puro	Rosa	Rosa salmón	Rojo	
Maquillaje Interno	3g			A+	B+	C+	D+	Azul incisal 1	Azul incisal 2	Naranja mamelón 1	Naranja mamelón 2	Marrón rojizo	Marrón tierra	Cervicales 1
				Cervicales 2	Cervicales 3	Blanco	Rojo	Rosa salmón	Gris	Brillante	Fluorescente			

- Líquido Forming ..... 100 ml
- Líquido Meister ..... 100 ml
- Líquido ES ..... 10 ml
- Líquido IS ..... 10 ml



	2g	5g											
Shade Base Stain	6g		SS A1	SS A2	SS A3	SS A3,5	SS A4	SS B1	SS B2	SS B3	SS B4	SS C1	SS C2
			SS C3	SS C4	SS D2	SS D3	SS D4	SS NP1,5	SS NP2,5	SS NW0	SS NW0,5	SS White	
Modificador del Shade Base Stain	3g		A+	B+	C+	D+	Naranja cervicales	Azul incisal 1	Azul incisal 2	Gris	Rosa salmón	Marrón tierra	Fluorescente
Press Ingots Baja translucidez 5 lingotes por paquete	●	●	L A1	L A2	L A3	L A3,5	L A4	L B1	L B2	L B3	L B4	L C1	L C2
			L C3	L C4	L D2	L D3	L D4	L NW0	L NW0,5	L NP1,5	L NP2,5		
Press Ingots Elevada translucidez 5 lingotes por paquete	●	●	H A1	H A2	H A3	H A3,5	H A4	H B1	H B2	H B3	H B4	H C1	H C2
			H C3	H C4	H D2	H D3	H D4	H NW0	H NW0,5	H NP1,5	H NP2,5		
Press Ingots 5 lingotes por paquete	●	●	EW00	EW0	EW	EWY							

- Glaseado CZR Press ..... 10 g
  - Crack Finder (Detector de Fisuras) ..... 20 ml x 2 por paquete.
  - Anillo (Goma flexible para moldes) ..... tipo 100 g, 200 g, 300 g
  - Molde de anillo (con calibre para anillos) .... tipo 100 g, 200 g, 300 g
  - Émbolo (Óxido de alúmina) ..... 3 unidades por paquete.
- Émbolo Dispo / 2G (para lingotes de 2 g) 50 unidades por paquete.  
5G (para lingotes de 5 g) 50 unidades por paquete.



	10 g	50 g	200 g											
Dentina H LF y Dentina EW	●	●	●	EW0B	EWB	EWYB	H A1B	H A3B	H A4B	H B2B	H C2B	H D2B	H NW0B	
Esmalte LF	●	●	●	E1	E2	E3	Sedoso E1	Sedoso E2						
Retocado del margen	●			MRP										
Cervical Claro LF	●	●	●	CCV-1	CCV-2	CCV-3	CCV-4							
Translúcido LF	●	●	●	Tx	T0	T1	T2							
Luster LF	●	●	●	LT0	LT1	T azul	Azul Aqua 1	Azul Aqua 2	LT Natural	LT Súper gris	Esmalte crema	Sol brillante	Aureola incisal	Blanco crema
				LT Amarillo	ELT1	ELT2	ELT3							
Mamelón LF	●	●		Mamelón 1	Mamelón 2									
Add-on	●	●		AD-T	AD-B									
Tissue LF	●	●		Tissue 1	Tissue 2	Tissue 3	Tissue 4	Tissue 5	Tissue 6	Tissue 7				
Maquillaje Externo LF	3g			A+	B+	C+	D+	Gris	Negro	Azul	Verde 1	Verde 2	Amarillo	Naranja 1
	10g-30g			Naranja 2	Cervicales 1	Cervicales 2	Cervicales 3	Marrón tierra	Marrón rojizo	Blanco puro	Rosa	Rosa salmón	Rojo	
Maquillaje Interno LF	3g			A+	B+	C+	D+	Azul incisal 1	Azul incisal 2	Naranja mamelón 1	Naranja mamelón 2	Marrón rojizo	Marrón tierra	Cervicales 1
				Cervicales 2	Cervicales 3	Blanco	Rojo	Rosa salmón	Gris	Brillante	Fluorescente			



# Tabla de combinación de colores



Técnica de capas									
	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>
Shade Base (Shade Base Stain)	SBA <sub>1</sub> (SSA <sub>1</sub> )	SBA <sub>2</sub> (SSA <sub>2</sub> )	SBA <sub>3</sub> (SSA <sub>3</sub> )	SBA <sub>3,5</sub> (SSA <sub>3,5</sub> )	SBA <sub>4</sub> (SSA <sub>4</sub> )	SBB <sub>1</sub> (SSB <sub>1</sub> )	SBB <sub>2</sub> (SSB <sub>2</sub> )	SBB <sub>3</sub> (SSB <sub>3</sub> )	SBB <sub>4</sub> (SSB <sub>4</sub> )
Margen	MA <sub>1</sub>	MA <sub>2</sub>	MA <sub>3</sub>	MA <sub>3,5</sub>	MA <sub>4</sub>	MB <sub>1</sub> * <sup>1</sup>	MB <sub>2</sub>	MB <sub>3</sub>	MB <sub>4</sub>
Dentina Opaca	OBA <sub>1</sub>	OBA <sub>2</sub>	OBA <sub>3</sub>	OBA <sub>3,5</sub>	OBA <sub>4</sub>	OBB <sub>1</sub> * <sup>1</sup>	OBB <sub>2</sub>	OBB <sub>3</sub>	OBB <sub>4</sub>
Dentina	A <sub>1</sub> B	A <sub>2</sub> B	A <sub>3</sub> B	A <sub>3,5</sub> B	A <sub>4</sub> B	B <sub>1</sub> B	B <sub>2</sub> B	B <sub>3</sub> B	B <sub>4</sub> B
Cervicales	-	CV-1	CV-1 * <sup>3</sup>	CV-1 * <sup>3</sup>	CV-1 * <sup>4</sup>	-	CV-2 * <sup>3</sup>	CV-2 * <sup>4</sup>	CV-2
Esmalte	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>
Translúcido (Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )								
	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>		
Shade Base (Shade Base Stain)	SBC <sub>1</sub> (SSC <sub>1</sub> )	SBC <sub>2</sub> (SSC <sub>2</sub> )	SBC <sub>3</sub> (SSC <sub>3</sub> )	SBC <sub>4</sub> (SSC <sub>4</sub> )	SBD <sub>2</sub> (SSD <sub>2</sub> )	SBD <sub>3</sub> (SSD <sub>3</sub> )	SBD <sub>4</sub> (SSD <sub>4</sub> )		
Margen	MC <sub>1</sub> * <sup>1</sup>	MC <sub>2</sub>	MC <sub>3</sub> * <sup>1</sup>	MC <sub>4</sub>	MD <sub>2</sub> * <sup>1</sup>	MD <sub>3</sub>	MD <sub>4</sub>		
Dentina Opaca	OBC <sub>1</sub> * <sup>1</sup>	OBC <sub>2</sub>	OBC <sub>3</sub> * <sup>1</sup>	OBC <sub>4</sub>	OBD <sub>2</sub>	OBD <sub>3</sub>	OBD <sub>4</sub>		
Dentina	C <sub>1</sub> B	C <sub>2</sub> B	C <sub>3</sub> B	C <sub>4</sub> B	D <sub>2</sub> B	D <sub>3</sub> B	D <sub>4</sub> B		
Cervicales	-	CV-3 * <sup>3</sup>	CV-3 * <sup>4</sup>	CV-3	CV-4 * <sup>3</sup>	CV-4 * <sup>4</sup>	CV-4		
Esmalte	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>		
Translúcido (Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )								
	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY	
Shade Base (Shade Base Stain)	SBNP <sub>1,5</sub> (SSNP <sub>1,5</sub> )	SBNP <sub>2,5</sub> (SSNP <sub>2,5</sub> )	SBNW <sub>0</sub> (SSNW <sub>0</sub> )	SBNW <sub>0,5</sub> (SSNW <sub>0,5</sub> )	SBBlanco (SSBlanco) * <sup>5</sup>	SBBlanco (SSBlanco) * <sup>5</sup>	SBBlanco (SSBlanco) * <sup>5</sup>	SBB <sub>1</sub> (SSB <sub>1</sub> )	
Margen	MNP <sub>1,5</sub>	MNP <sub>2,5</sub>	MNW <sub>0</sub>	MNW <sub>0,5</sub>	MDL	MDL	MNW <sub>0</sub> * <sup>1</sup>	MNW <sub>0</sub> * <sup>2</sup>	
Dentina Opaca	OBNP <sub>1,5</sub>	OBNP <sub>2,5</sub>	-	-	-	-	-	-	
Dentina	NP <sub>1,5</sub> B	NP <sub>2,5</sub> B	NW <sub>0</sub> B	NW <sub>0,5</sub> B	EW <sub>00</sub> B	EW <sub>0</sub> B	EWB	EWYB	
Cervicales	-	CV-1	-	-	-	-	-	-	
Esmalte	E <sub>2</sub> * <sup>3</sup>	E <sub>2</sub>	SedosoE <sub>2</sub>	SedosoE <sub>2</sub>	SedosoE <sub>1</sub>	SedosoE <sub>1</sub>	SedosoE <sub>2</sub>	SedosoE <sub>2</sub>	
Translúcido (Luster)	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )		T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )		ELT <sub>2</sub>		ELT <sub>1</sub>		

\*1 Para lograr los tonos B<sub>1</sub>, C<sub>1</sub>, C<sub>3</sub>, D<sub>2</sub> y EW, diluya B<sub>2</sub>, C<sub>2</sub>, C<sub>4</sub>, D<sub>3</sub> & NW<sub>0</sub> con MDL. Proporción de dilución de 1:1.  
 \*2 Para lograr los tonos EWY, diluya MNW<sub>0</sub> con MDL. Proporción de dilución de 2:1.  
 \*3 Mezcle la Dentina con Cervical con una proporción de 2:1.  
 \*4 Mezcle la Dentina con Cervical con una proporción de 1:1.  
 \*5 Como sea necesario.



Técnica de capas													
	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
Shade Base Stain	SS A <sub>1</sub>	SS A <sub>2</sub>	SS A <sub>3</sub>	SS A <sub>3,5</sub>	SS A <sub>4</sub>	SS B <sub>1</sub>	SS B <sub>2</sub>	SS B <sub>3</sub>	SS B <sub>4</sub>	SS C <sub>1</sub>	SS C <sub>2</sub>	SS C <sub>3</sub>	SS C <sub>4</sub>
Press Ingot	L A <sub>1</sub>	L A <sub>2</sub>	L A <sub>3</sub>	L A <sub>3,5</sub>	L A <sub>4</sub>	L B <sub>1</sub>	L B <sub>2</sub>	L B <sub>3</sub>	L B <sub>4</sub>	L C <sub>1</sub>	L C <sub>2</sub>	L C <sub>3</sub>	L C <sub>4</sub>
Dentina	A <sub>1</sub> B	A <sub>2</sub> B	A <sub>3</sub> B	A <sub>3,5</sub> B	A <sub>4</sub> B	B <sub>1</sub> B	B <sub>2</sub> B	B <sub>3</sub> B	B <sub>4</sub> B	C <sub>1</sub> B	C <sub>2</sub> B	C <sub>3</sub> B	C <sub>4</sub> B
Esmalte	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>
Translúcido	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>						
Shade Base Stain	SS D <sub>2</sub>	SS D <sub>3</sub>	SS D <sub>4</sub>	SS NW <sub>0</sub>	SS NW <sub>0,5</sub>	SS NP <sub>1,5</sub>	SS NP <sub>2,5</sub>						
Press Ingot	L D <sub>2</sub>	L D <sub>3</sub>	L D <sub>4</sub>	L NW <sub>0</sub>	L NW <sub>0,5</sub>	L NP <sub>1,5</sub>	L NP <sub>2,5</sub>						
Dentina	D <sub>2</sub> B	D <sub>3</sub> B	D <sub>4</sub> B	NW <sub>0</sub> B	NW <sub>0,5</sub> B	NP <sub>1,5</sub> B	NP <sub>2,5</sub> B						
Esmalte	E <sub>2</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>3</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>1</sub>	E <sub>2</sub>	E <sub>2</sub>						
Translúcido	T <sub>1</sub> (LT <sub>1</sub> )												

Técnica de maquillaje													
	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
Shade Base Stain	SS A <sub>1</sub>	SS A <sub>2</sub>	SS A <sub>3</sub>	SS A <sub>3,5</sub>	SS A <sub>4</sub>	SS B <sub>1</sub>	SS B <sub>2</sub>	SS B <sub>3</sub>	SS B <sub>4</sub>	SS C <sub>1</sub>	SS C <sub>2</sub>	SS C <sub>3</sub>	SS C <sub>4</sub>
Press Ingot	H A <sub>1</sub>	H A <sub>2</sub>	H A <sub>3</sub>	H A <sub>3,5</sub>	H A <sub>4</sub>	H B <sub>1</sub>	H B <sub>2</sub>	H B <sub>3</sub>	H B <sub>4</sub>	H C <sub>1</sub>	H C <sub>2</sub>	H C <sub>3</sub>	H C <sub>4</sub>
Maquillaje Externo	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>
Polvo de Glaseado	Polvo de Glaseado CZR Press												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>						
Shade Base Stain	SS D <sub>2</sub>	SS D <sub>3</sub>	SS D <sub>4</sub>	SS NP <sub>1,5</sub>	SS NP <sub>2,5</sub>	SS NW <sub>0</sub>	SS NW <sub>0,5</sub>						
Press Ingot	H D <sub>2</sub>	H D <sub>3</sub>	H D <sub>4</sub>	H NP <sub>1,5</sub>	H NP <sub>2,5</sub>	H NW <sub>0</sub>	H NW <sub>0,5</sub>						
Maquillaje Externo	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>						
Polvo de Glaseado	Polvo de Glaseado CZR Press												

Técnica de maquillaje (tonos EW)				
	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
Shade Base Stain	SS Blanco		SS B <sub>1</sub>	
Dentina / Press Ingot	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
Esmalte	Sedoso E <sub>1</sub>		Sedoso E <sub>2</sub>	
Translúcidos, Luster	ELT <sub>2</sub>		ELT <sub>1</sub>	
Maquillaje Externo	-		B <sup>+</sup>	
Polvo de Glaseado	Polvo de Glaseado CZR Press			



Técnica de capas LF sin estructura													
	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
L-Lingot	L A <sub>1</sub>	L A <sub>2</sub>	L A <sub>3</sub>	L A <sub>3,5</sub>	L A <sub>4</sub>	L B <sub>1</sub>	L B <sub>2</sub>	L B <sub>3</sub>	L B <sub>4</sub>	L C <sub>1</sub>	L C <sub>2</sub>	L C <sub>3</sub>	L C <sub>4</sub>
Esmalte LF	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>1</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>
Translúcido LF	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY		
L-Lingot	L D <sub>2</sub>	L D <sub>3</sub>	L D <sub>4</sub>	L NP <sub>1,5</sub>	L NP <sub>2,5</sub>	L NW <sub>0</sub>	L NW <sub>0,5</sub>	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY		
Esmalte LF	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>3</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>2</sub>	LF E <sub>1</sub>	LF E <sub>1</sub>	Sedoso E <sub>1</sub>	Sedoso E <sub>1</sub>	Sedoso E <sub>2</sub>	Sedoso E <sub>2</sub>		
Translúcido LF	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												

Técnica de maquillaje sin estructura													
	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>3,5</sub>	A <sub>4</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	B <sub>4</sub>	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	C <sub>4</sub>
H-Lingot	H A <sub>1</sub>	H A <sub>2</sub>	H A <sub>3</sub>	H A <sub>3,5</sub>	H A <sub>4</sub>	H B <sub>1</sub>	H B <sub>2</sub>	H B <sub>3</sub>	H B <sub>4</sub>	H C <sub>1</sub>	H C <sub>2</sub>	H C <sub>3</sub>	H C <sub>4</sub>
Maquillaje Externo LF	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>	C <sup>+</sup>
Polvo de Glaseado	LFT <sub>1</sub> / LFLT <sub>1</sub>												
	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	NP <sub>1,5</sub>	NP <sub>2,5</sub>	NW <sub>0</sub>	NW <sub>0,5</sub>						
H-Lingot	H D <sub>2</sub>	H D <sub>3</sub>	H D <sub>4</sub>	H NP <sub>1,5</sub>	H NP <sub>2,5</sub>	H NW <sub>0</sub>	H NW <sub>0,5</sub>						
Maquillaje Externo LF	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	D <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>	B <sup>+</sup>	A <sup>+</sup>						
Polvo de Glaseado	Glaseado LF												

Técnica de maquillaje sin estructura (Tonos EW)				
	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
H-Lingot	EW <sub>00</sub>	EW <sub>0</sub>	EW	EWY
Maquillaje Externo LF	-		B <sup>+</sup>	
Polvo de Glaseado	Glaseado LF			

# Parámetros de inyección

## Recomendación de “Inyección a baja temperatura” durante la Inyección CZR

El horno de inyección para la técnica de inyección suele ponerse entre 4 bares (0,4 MPa) y 5 bares (0,5 MPa). Sin embargo, si se inyectan los lingotes CZR Press, la presión es demasiado elevada y suele provocar los problemas que se describen a continuación.

- ❶ Fisuras en las estructuras de zirconia tras la inyección
- ❷ Rotura del anillo de revestimiento tras la inyección



### EP500 (Ivoclar)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g							
B	t ↑	T	H	V1	V2	Presión	N
700°C	60°C	1045°C	15min.	700°C	1045°C	4,5 bares	—
1292°F	108°F	1913°F	15min.	1292°F	1913°F	4,5 bares	—

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote/2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 200 g							
B	t ↑	T	H	V1	V2	Presión	N
700°C	60°C	1065°C	20min.	700°C	1065°C	4,5 bares	—
1292°F	108°F	1949°F	20min.	1292°F	1949°F	4,5 bares	—

Inyección en un anillo de 300 g 5 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 300 g							
B	t ↑	T	H	V1	V2	Presión	N
700°C	60°C	1075°C	30min.	700°C	1075°C	4,5 bares	—
1292°F	108°F	1967°F	30min.	1292°F	1967°F	4,5 bares	—

Con EP500, establezca la presión a 4,5 bares.

### EP600 (Ivoclar)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g				
B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1045°C	15min.	300µm/min.
1292°F	108°F	1913°F	15min.	300µm/min.

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote/2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 200 g				
B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1065°C	20min.	300µm/min.
1292°F	108°F	1949°F	20min.	300µm/min.

Inyección en un anillo de 300 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 300 g				
B	t ↑	T	H	E
700°C	60°C	1075°C	30min.	150-300µm/min.
1292°F	108°F	1967°F	30min.	150-300µm/min.

Con EP600, fije la velocidad de parada a 300 µm/min y ajuste el ciclo de inyección. Los tiempos anteriores de inyección son sólo la pauta recomendada en nuestro manual. Averigüe los tiempos de inyección que mejor se adaptan a su horno según el tamaño y el número de moldes.

### Multimat2 Touch & Press (Dentsply DeTrey)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g						
Temp. de inicio	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Presión
700°C	50HPa	60°C/min.	1045°C	15min.	4min.	2,7 bares
1292°F	50HPa	108°F/min.	1913°F	15min.	4min.	2,7 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
Temp. de inicio	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Presión
700°C	50HPa	60°C/min.	1065°C	20min.	5min.	2,7 bares
1292°F	50HPa	108°F/min.	1949°F	20min.	5min.	2,7 bares

Inyección en un anillo de 200 g 5 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
Temp. de inicio	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Presión
700°C	50HPa	60°C/min.	1065°C	20min.	6min.	2,7 bares
1292°F	50HPa	108°F/min.	1949°F	20min.	6min.	2,7 bares

Consulte los últimos parámetros en nuestro sitio web actualizado:  
<http://www.noroitake.co.jp/dental>

Para evitar dichos problemas, controle la presión de inyección durante la inyección de CZR Press. Se recomienda encarecidamente seguir el consejo anterior, así como las notas relativas al grosor y a la forma de la estructura de zirconia. Ajuste los tiempos de inyección según las siguientes tablas. Por norma general, a baja presión se requiere un tiempo de inyección superior. Ajuste el regulador de presión según los tiempos del fabricante.

### Pro-Press100 (Whip Mix Intra Tech)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g							
Temp. de entrada	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. final	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección (Nota)	Tiempo de enfriamiento	Presión
700°C	Lleno	60°C/min.	1045°C	15min.	4min.	0,2min.	3,5 bares
1292°F	Lleno	108°F/min.	1913°F	15min.	4min.	0,2min.	3,5 bares

**Importante:** Si se ha seleccionado el Botón de Función Especial, introduzca “0 min” en tiempo de reinyección.

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g							
Temp. de entrada	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. final	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección (Nota)	Tiempo de enfriamiento	Presión
700°C	Lleno	60°C/min.	1065°C	20min.	6min.	0,2min.	3,5 bares
1292°F	Lleno	108°F/min.	1949°F	20min.	6min.	0,2min.	3,5 bares

**Importante:** Si se ha seleccionado el Botón de Función Especial, introduzca “2 min” en tiempo de reinyección.

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 2 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g							
Temp. de entrada	Nivel de vacío	Rendimiento térmico	Temp. final	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección (Nota)	Tiempo de enfriamiento	Presión
700°C	Lleno	60°C/min.	1065°C	20min.	8min.	0,2min.	3,5 bares
1292°F	Lleno	108°F/min.	1949°F	20min.	8min.	0,2min.	3,5 bares

**Importante:** Si se ha seleccionado el Botón de Función Especial, introduzca “4 min” en tiempo de reinyección.

Los tiempos anteriores de inyección son sólo la pauta recomendada en nuestro manual. Averigüe los tiempos de inyección que mejor se adaptan a su horno según el tamaño y el número de moldes.

### Ceram Press Qex (Dentsply NeyTech)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g						
Temp. de inicio	Rendimiento térmico	Vacío	Temp. de inyección	Reposo	Inyección	Presión
700°C	60°C/min.	ON	1045°C	15min.	8min.	3,5 bares
1292°F	108°F/min.	ON	1913°F	15min.	8min.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
Temp. de inicio	Rendimiento térmico	Vacío	Temp. de inyección	Reposo	Inyección	Presión
700°C	60°C/min.	ON	1065°C	20min.	11min.	3,5 bares
1292°F	108°F/min.	ON	1949°F	20min.	11min.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 2 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
Temp. de inicio	Rendimiento térmico	Vacío	Temp. de inyección	Reposo	Inyección	Presión
700°C	60°C/min.	ON	1065°C	20min.	14min.	3,5 bares
1292°F	108°F/min.	ON	1949°F	20min.	14min.	3,5 bares

### Auto Press Plus (Pentron Lab)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g						
T1	T2	Velocidad	H1	H2	Vacío	Presión
700°C	1045°C	60°C/min.	15min.	6min.	Max Vac.	3,5 bares
1292°F	1913°F	108°F/min.	15min.	6min.	Max Vac.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
T1	T2	Velocidad	H1	H2	Vacío	Presión
700°C	1065°C	60°C/min.	20min.	7min.	Max Vac.	3,5 bares
1292°F	1949°F	108°F/min.	20min.	7min.	Max Vac.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 2 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g						
T1	T2	Velocidad	H1	H2	Vacío	Presión
700°C	1065°C	60°C/min.	20min.	8min.	Max Vac.	3,5 bares
1292°F	1949°F	108°F/min.	20min.	8min.	Max Vac.	3,5 bares

Los tiempos anteriores de inyección son sólo la pauta recomendada en nuestro manual. Averigüe los tiempos de inyección que mejor se adaptan a su horno según el tamaño y el número de moldes.

**Importante:** Se han realizado muchas pruebas de inyección a baja presión antes de definir los tiempos de inyección. Tenga en cuenta que se recomienda inyectar a una presión inferior.

## V.I.P. UNIVERSAL X-PRESS (Jelrus)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 100 g										
Tiempo de presecado	Baja temperatura	Nivel de vacío	Inicio del vacío	Rendimiento térmico	Temperatura de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Tiempo de reinyección	Tiempo de enfriamiento	Presión
0min	700°C	71	700°C	60°C	1045°C	15min.	4min.	0min.	0min.	3,5 bares
0min	1292°F	71	1292°F	108°F	1913°F	15min.	4min.	0min.	0min.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 200 g										
Tiempo de presecado	Baja temperatura	Nivel de vacío	Inicio del vacío	Rendimiento térmico	Temperatura de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Tiempo de reinyección	Tiempo de enfriamiento	Presión
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20min.	7min.	0min.	0min.	3,5 bares
0min	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	20min.	7min.	0min.	0min.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 200 g										
Tiempo de presecado	Baja temperatura	Nivel de vacío	Inicio del vacío	Rendimiento térmico	Temperatura de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Tiempo de reinyección	Tiempo de enfriamiento	Presión
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	20min.	10min.	0min.	0min.	3,5 bares
0min	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	20min.	10min.	0min.	0min.	3,5 bares

Inyección en un anillo de 300 g 5 g x 1 Lingote Tamaño del anillo = peso 300 g										
Tiempo de presecado	Baja temperatura	Nivel de vacío	Inicio del vacío	Rendimiento térmico	Temperatura de inyección	Tiempo de reposo	Tiempo de inyección	Tiempo de reinyección	Tiempo de enfriamiento	Presión
0min	700°C	71	700°C	60°C	1065°C	30min.	17min.	0min.	0min.	3,5 bares
0min	1292°F	71	1292°F	108°F	1949°F	30min.	17min.	0min.	0min.	3,5 bares

## AUSTROMAT 3001 press-i-dent (DEKEMA)

Inyección en un anillo de 100 g 2 g x 1 Lingote / 2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 100 g										
L9	C700	V9	T060-C1045	T900	L94	T480	L9	V0	C0	L6 T5

Inyección en un anillo de 200 g 2 g x 1 Lingote / 2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 200 g										
L9	C700	V9	T060-C1065	T1200	L97	T900	L9	V0	C0	L6 T5

Inyección en un anillo de 380 g 2 g x 1 Lingote / 2 Lingotes Tamaño del anillo = peso 380 g										
L9	C700	V9	T060-C1065	T2400	L99	T1680	L9	V0	C0	L6 T5

## Precauciones de manipulación — CZR

- Esta porcelana está indicada para estructuras de zirconia.
- Para evitar que la estructura sufra un choque térmico durante la talla, evite presiones o velocidades excesivas.
- Siga las instrucciones del fabricante para manipular la estructura de zirconia.
- No la mezcle con otras porcelanas, ya sean de Noritake o de otro fabricante.
- Antes de proceder al lavado-cocción del Shade Base, limpie la estructura al vapor.
- Utilice el Líquido Forming de Cerabien, el Líquido Meister, o agua destilada con polvo CZR.
- Para una adherencia de resistencia adecuada, así como para obtener un valor adecuado, es necesario que la primera capa de Shade Base sea una capa de lavado-cocción.
- CZR está cocida correctamente cuando la superficie presenta un ligero brillo tras la cocción. Ajuste el horno para lograr este resultado.
- Respete el tiempo de enfriamiento recomendado. No enfríe CZR demasiado rápido.
- No utilice pinzas metálicas de cocción. El metal puede manchar el interior de la estructura. La pinza debe estar limpia: los restos de porcelana pueden fundirse con el interior de la estructura.
- Guarde todos los líquidos en un lugar fresco y seco, evitando la exposición directa al sol.

**Lea las instrucciones detenidamente y manténgalas en un lugar seguro para futuras consultas.**

## Precauciones de manipulación – CZR PRESS

### Cerámica y maquillaje de inyección

- Las únicas técnicas para preparar una corona simple anterior e incrustaciones (inlays) y recubrimientos (onlays) sin una estructura de zirconia son la "Técnica de maquillaje" y la "Técnica de capas LF". CZR Press no está indicado para puentes sin estructura de zirconia.
- Use sólo External Stain (Maquillaje externo) CZR Press y Glass Powder (Polvo de Glaseado) CZR Press para la Técnica de maquillaje.
- Si se realiza una restauración con CZR Press sin una estructura de zirconia y a continuación se trabaja con Porcelana CZR normal, se deformará la corona. Utilice CZR Press LF en este caso.
- La Porcelana CZR y CZR Press LF se combina con precisión con CZR Press. No use porcelanas de zirconia, metal y alúmina de otros fabricantes.
- CZR Press no puede utilizarse con estructuras de alúmina ni de metal.
- No utilice Shade Base Stain (Maquillaje Base) de otros fabricantes.
- Debido a la temperatura de cocción inferior, la Porcelana para Shade Base CZR no debe utilizarse con CZR Press. En restauraciones CZR Press, debe utilizarse el Shade Base Stain (Maquillaje Base) CZR Press.
- Para evitar que se contamine con materiales externos, utilice siempre cera nueva que no contenga impurezas y se queme sin dejar cenizas ni otros residuos. Asegúrese de que la superficie de la estructura está limpia antes del encerado.
- Los lingotes cerámicos no pueden reutilizarse, puesto que producirían fallos en la restauración.
- No utilice nunca ácido fluorhídrico cuando sea necesario retirar la cerámica inyectada de la estructura de zirconia. El ácido derretirá la estructura y se reducirá su resistencia.

- Si ha de retirarse la cerámica inyectada tras inyectarla sobre una estructura de zirconia, reutilice dicha estructura dos veces como máximo.
- Asegúrese de que todas las partes de la estructura de zirconia presentan un grosor superior a 0,4 mm, puesto que, si este grosor es inferior en cualquier punto, aumentarán las posibilidades de que las fisuras se prolonguen y se ensanchen. Asegúrese de que la zona del margen del soporte presenta un espesor superior a 0,4 mm homogéneo con un hombro redondeado. (Véanse las ilustraciones) No es aceptable un diseño de arista aguda en el margen, ya que gradualmente el grosor irá siendo inferior a 0,4 mm. La línea del margen del soporte debería presentar un acabado suave y no un acabado dentado.
- Talle con cuidado la estructura de zirconia, utilizando fresas o discos con partículas de diamante diminutas. Las puntas Meister SC-51 y SD-61 de Noritake son perfectas. Realizar la talla con instrumental de partículas mayores causará arañazos evidentes e incluso fisuras en la estructura. Asimismo, ejercer una presión excesiva durante la talla puede provocar fisuras por la generación de calor. Es necesario enfriar con agua para evitar que se genere calor durante la talla.
- Debido a las características de la zirconia, incluso una fisura diminuta en la estructura puede crear grietas que se agranden y ensanchen tras la inyección, lo que debilitará enormemente la resistencia de la estructura. Como es natural, carecerá de resistencia para su implantación oral. No debe usarse nunca una estructura fisurada, aunque sólo se encuentre una sola grieta.
- Si los parámetros del horno no son los adecuados pueden experimentarse problemas como que no se finalice la inyección, el anillo de revestimiento se divida, el Shade Base Stain (Maquillaje Base) se desplace hasta la cerámica inyectada y esta lo absorba, porosidad, fragilidad o cambios de valores o tonos. Los hornos de inyección varían ligeramente de un fabricante a otro: por lo tanto, siga los parámetros de inyección más adecuados según su horno de inyección. Si el tiempo de inyección es excesivo o si la presión se mantiene durante demasiado tiempo incluso después de haberse inyectado la cerámica en la cavidad, es posible que se agriete la estructura de zirconia.
- A veces, cuando no se reduce el diente de forma adecuada, hay menos espacio de lo ideal para el grosor de inyección sobre la estructura de zirconia: por consiguiente, el espacio creado para el material inyectable queda limitado, lo que a su vez, genera resistencia contra el flujo del material del lingote. Por este motivo, puede suceder que el flujo de la cerámica inyectada arrastre el Shade Base Stain (Maquillaje Base). Ha de prestarse especial atención al realizar el encerado para dejar un espacio adecuado de cara al posterior flujo del material del lingote.
- El espesor óptimo en la zona del margen de la cerámica CZR Press, sin incluir el espesor de la estructura de zirconia, es menos de 1,0mm. Si es más grueso, puede deformarse en la zona del margen tras la cocción de la porcelana CZR.
- Para evitar que los inyectados brillen, asegúrese de seguir las instrucciones durante las fases de colocación del bebedero y revestimiento.
- Con la técnica CZR Press deben emplearse émbolos de Noritake. No use nunca émbolos de otro fabricante.
- Cerácese de utilizar cemento de resina adhesiva de doble curado y no de curado por luz para las coronas o las incrustaciones (inlays) sin estructura de zirconia. Asimismo, se recomienda este cemento de resina adhesiva par las coronas con estructura de zirconia.

## Revestimiento

### Colocación del bebedero

- La distancia mínima desde la parte superior del patrón de cera hasta la parte superior del anillo debe ser 10 mm, mientras que la distancia entre el patrón de cera a la pared interior del anillo ha de ser al menos de 8 mm.
- Utilice siempre cera nueva sin impurezas. Cerciórese de que la superficie de la estructura está limpia antes del encerado.
- Mantenga siempre el molde del bebedero muy limpio para evitar contaminar los inyectados con partículas de polvo.

### Mezclado

- Prepárese para inyectar el revestimiento siguiendo las instrucciones del fabricante. A continuación, mezcle el revestimiento mecánicamente durante 1 minuto en vacío y rellene el revestimiento en el anillo evitando que se formen burbujas.
- Las propiedades físicas del revestimiento que contiene fosfato cambian en función de la temperatura de los materiales y del equipo utilizado para el revestimiento: mantenga, por lo tanto, una temperatura constante de aproximadamente 23°C (73 °F) del polvo, líquido, agua y recipiente de mezcla.
- Use solo agua destilada para disolver el "líquido especial", pero no lo diluya más de lo indicado.
- Utilice un recipiente de mezcla distinto para mezclar el revestimiento que contenga fosfato. No utilice nunca el mismo recipiente para los revestimientos ligadas con escayola escalona piedra.
- Deseche adecuadamente el material de revestimiento sobrante. Utilice siempre una decantadora para escayola.

### Cocción

- Tras realizar el revestimiento, deje reposar el anillo en el banco (sin moverlo) a temperatura ambiente durante al menos 30 min y, a continuación, colóquelo en el centro del horno de calentamiento a 850° C (1.562° F).
- Si se deja el anillo durante más de 12 horas tras el revestimiento, sumérjalo en agua durante 3-5 minutos y colóquelo después en el horno precalentado a 850° C (1.562° F).
- El horno ha de estar lo bastante caliente para realizar el quemado del anillo de revestimiento si quiere evitarse que no se elimine toda la cera, así como para quemar los gases amoniacales restantes de dicho anillo.
- No realice el proceso de inyección si el anillo presenta fisuras tras el quemado.

### Desmolde

El desmolde debe realizarse con cuidado para evitar romper la cerámica inyectada.

### Almacenamiento

- Manténgase en un lugar fresco y seco.
- Una vez abierto el paquete de revestimiento, ciérrelo de nuevo herméticamente, puesto que éste absorbe fácilmente la humedad. No lo almacene nunca en bolsas ni contenedores de plástico.
- Para evitar que se congele el líquido especial, no lo utilice nunca a temperaturas inferiores a 0° C (32° F). No utilice líquido congelado (ni descongelado en ese momento).
- El revestimiento Press puede guardarse hasta la fecha de caducidad si no se ha abierto el paquete. Utilícese siempre antes de la fecha de caducidad. Una vez abierto, utilice el revestimiento de inmediato.

## Precauciones de manipulación – CZR PRESS LF

### Porcelana

- Las únicas restauraciones que se pueden realizar con el lingote CZR Press y la Porcelana LF sin estructura de zirconia son coronas simples anteriores, facetas laminadas de porcelana, incrustaciones (inlays) y

recubrimientos (onlays). No realice puentes sin estructuras de zirconia.

- No utilice CZR Press LF en aquellos casos clínicos en los que la cerámica inyectada no pueda presentar un espesor mayor a 0,8 mm, torsiones y desgaste de los dientes. La restauración soporta una presión extraordinariamente elevada.
- Para evitar que se desprenda, la zona del margen deberá presentar un grosor superior a 1,00 mm.
- Cerciórese de leer y seguir las instrucciones técnicas desde el encerado hasta el desmolde y el corte de los bebederos.
- En cuanto a la relación polvo de revestimiento-líquido, véase la tabla de cocción de las instrucciones del fabricante.
- Se recomienda utilizar el Émbolo Desechable de Noritake para insertar el lingote CZR Press, puesto que combina perfectamente con coeficiente de expansión térmica.
- Talle la cerámica inyectada con cuidado para no crear fisuras ni desprendimiento.
- No la mezcle con otras porcelanas, ya sean de Noritake o de otro fabricante.
- Si se trabaja sin estructura de zirconia, no puede utilizarse la porcelana para Esmalte, Translúcido y Luster CZR con la cerámica inyectada CZR. Utilice única y exclusivamente Porcelana CZR Press LF.
- Utilice únicamente el Líquido LF de Noritake o agua destilada.
- CZR está cocida correctamente cuando la superficie presenta un ligero brillo tras la cocción. Ajuste el horno para lograr este resultado.
- CZR Press LF es una porcelana con un punto de fusión bajo. Si tras la cocción queda cualquier fibra como papel tissue, deberá retirarse.
- Para separar la porcelana, utilice el Separador Magic de Noritake compatible con porcelanas con un punto de fusión bajo.
- Respete el tiempo de enfriamiento recomendado. No enfríe CZR Press LF demasiado rápido.
- No utilice pinzas metálicas de cocción. El metal puede manchar el interior de la estructura. La pinza debe estar limpia. Los restos de porcelana pueden fundirse con el interior de la estructura.
- Guarde todos los líquidos en un lugar fresco y seco, evitando la exposición directa al sol.
- Cerciórese de usar cemento de resina adhesivo para pegar.

### Ejemplos de cemento de resina

Nombre de producto	Fabricante
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray
Relyx Unicem	3M

### Maquillaje

- Asegúrese de utilizar el Maquillaje Interno (IS) o Externo (ES) CZR Press LF para maquillaje y Polvo de Glaseado. No pueden utilizarse otros maquillajes.
- Existe el riesgo de ennegrecimiento si se utilizan líquidos de maquillaje de otros fabricantes. Es muy importante utilizar exclusivamente los Líquidos IS o ES.
- CZR Press LF IS está indicado exclusivamente para maquillaje interno.
- No debe mezclarse el Líquido IS con agua: utilícelo directamente sin diluirlo.
- Tras mezclar el Maquillaje Interno con el Líquido IS en la paleta, evite dejarlo reposar durante mucho tiempo, así como realizar incorporaciones repetidas a la mezcla original. Si se utiliza un maquillaje que ha perdido demasiada humedad por evaporación, aparecerán burbujas.
- Si se aplican maquillajes de distintos colores en una misma zona sin cocción entre las aplicaciones, puede suceder que se mezclen de forma impredecible. Para evitarlo, divida el proceso de maquillaje en dos partes y realice una cocción entre aplicaciones.
- El Líquido IS contiene ingredientes que disuelven algunos plásticos. Manipúlelo con extrema prudencia en presencia de materiales plásticos.

## Pautas de seguridad – CZR

- Utilice una mascarilla para el polvo autorizada y un filtro de aire de vacío cuando talle la porcelana para proteger los pulmones del polvo respirado.
- Al tallar la porcelana, lleve gafas protectoras.
- No es comestible. Manténgase fuera del alcance de los niños.
- Evite el contacto con los ojos de todos los Líquidos. En caso de contacto, aclárelos inmediatamente con agua abundante y consulte a un médico.
- No toque los artículos calentados en el horno sin protección.
- Mantenga los Líquidos IS y ES lejos de las llamas y temperaturas elevadas. Son inflamables.
- Esta porcelana es de uso dental exclusivamente. No la utilice con otros fines.
- Para su uso exclusivo de dentistas y técnicos dentales.

**Todos los productos de Noritake mencionados en el presente manual, salvo el Juego Magic KATANA de Noritake, el Líquido Forming, el Líquido Meister de Noritake y las Puntas Meister de Noritake forman parte del Sistema CZR y están cubiertos por su marca registrada.**

## Pautas de seguridad – CZR Press y CZR Press LF

- Trabaje en una habitación bien ventilada durante el horneado de la porcelana.
- La Porcelana LF contiene sílice. Evite inhalar el polvo. Utilice un filtro de polvo y una mascarilla para el polvo autorizada. Otras exposiciones pueden provocar lesiones pulmonares a largo plazo.
- Evite la exposición ocular. Lleve gafas protectoras al cortar o pulir. En caso de contacto con los ojos, aclárelos con agua abundante y consulte con un oftalmólogo.
- Evite el contacto con los ojos de los Líquidos LF de Noritake. En caso de contacto, aclárelos inmediatamente con agua abundante y consulte a un oftalmólogo.
- No toque los artículos calentados en el horno sin protección.
- Mantenga el Líquido IS lejos de las llamas y de temperaturas elevadas. Es inflamable.
- Algunas personas son sensibles al contacto cutáneo. Lleve guantes de goma para proteger la piel.
- Evite su ingestión. Manténgase fuera del alcance de los niños.
- Este material posee una aplicación dental exclusivamente. No lo use para ningún otro fin no indicado en el manual de instrucciones.

## SÍMBOLOS UTILIZADOS EN LA ETIQUETA

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	FABRICANTE
	FECHA DE CADUCIDAD
	LOTE
	PRECAUCIÓN, CONSÚLTENSE LOS DOCUMENTOS ADJUNTOS; ATENCIÓN, VÉANSE LAS INSTRUCCIONES DE USO.
	REPRESENTANTE AUTORIZADO EN LA COMUNIDAD EUROPEA

### Contraindicaciones

No debe utilizarse este producto médico si el paciente es hipersensible a la porcelana dental o a cualquier otro componente o utilizarse únicamente bajo la estricta supervisión del médico o dentista del paciente.

### Representante autorizado en la UE

Nombre : EMERGO EUROPE  
Dirección: Molenstraat 15, 2513 BH,  
La Haya (Países Bajos)