



Celtra® Press
Kullanım Talimatları

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona

İçindekiler

1. Amaç	4		
1.1 Teknik Veriler	4	4.3 Revetmana alma prosedürleri	16
1.2 Ürün Bilgileri	4	4.4 Ön ısıtma	16
1.3 Endikasyonlar	4	4.5 Presleme prosedürleri	17
1.4 Kontrendikasyonlar	4	4.6 Revetmandan çıkarma prosedürleri, revetmandan çıkarma prosedürleri (Revetman manşet pistonu)	18
1.5 Uyumlu makyajlar/glazeler ve vener porseleni	5	4.7 Reaksiyon tabakasını çıkarma	19
1.6 Uyumlu Lökün Simanlar	5	4.8 Bitirme	20
2. Genel Güvenlik Notları	6	4.9 Kompozit güdük hazırlanışı	21
2.1 Uyarılar	6	4.10 Porselen uygulaması	22
2.2 Önlemler	6	4.10.1 PowerFire	22
2.3 Advers reaksiyonlar	6	4.10.2 Porselen uygulaması	22
3. Preparasyon	7	4.10.3 Dentin ve/veya Şeffaf cut-back/ Yığma Tekniği	23
3.1 Preparasyon Yönergeleri	7	4.10.4 Makyaj/full kron Tekniği	24
3.1.1 İngot tipleri: Celtra® Press renk skalası	8	5. Celtra® Ceram için genel pişim önerisi	25
3.1.2 İnleyleyler ve Onleyleyler	9	Cut-back: Yığma Tekniği	25
3.1.3 Kronlar ve köprüler	9	Full kron: Makyaj tekniği	26
3.1.4 Venerler	9	6. Simantasyo	27
4. Celtra® Press işleme	10	6.1 Celtra® restorasyonun hazırlanması	27
4.1 Model hazırlama (analog)	10	6.2 Simanlama	27
4.2 Wax-up	11	7. Sorun Giderme Kılavuzu	28
4.2.1 Mumlama ve CAD Hususları	12-13		
4.2.2 Tasarım	14		
4.2.2.1 Wax-up	14		
4.2.2.2 CAD tasarım	14		
4.2.3 İngot kullanım boyutunu belirlemek için mum ağırlığını kullanın	14		
4.2.4 Kanal bağlama	15		

1.1. Amaç

Celtra® Press yarısaydam ve opalesan özellikleri sayesinde dental laboratuvarlarda sıcak presleme tekniği ile, son derece estetik tam seramik restorasyonların üretimi için kullanılabilen yüksek güçlü zirkon ile güçlendirilmiş lityum silikat cam seramik bir materyaldir.

Homojen, endüstriyel olarak işlenmiş ingotlar üç yarısaydamlık düzeyinde temin edilebilir: yüksek yarısaydam (HT), orta yarısaydam (MT) ve düşük yarısaydam (LT). Presleme fırınlarında, dış-renginde oldukça estetik restorasyonlar elde etmek için, ideal olarak, yüzey reaksiyon tabakası oluşturmayan Celtra® Press kullanılarak preslenirler. Ardından, preslenen altyapılar Dentsply Sirona Üniversal Makyajlar ve Glaze (full kron restorasyonlar için) ile makyajlanabilir ve/veya Celtra® Ceram vener porselen ile (cut-back restorasyonlar için) kaplanabilir.

1.1 Teknik Veriler

ISO 6872* sınıflaması temel alındığında, Celtra® Press, 25-500 °C'de $9.7 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ CTE'ye sahip, Tip II, Klas 1-3, zirkonya ile güçlendirilmiş lityum silikat (ZLS) dental seramik altyapı materyalidir. ve Celtra® Ceram, 25-500 °C'de $9.0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ CTE'ye sahip, Tip I, Klas 1, seramik altyapının kapsanması için lösit ile güçlendirilmiş porselendir.

*2015-06

1.2 Ürün Bilgileri

Celtra® Ceram porselen, yukarıdaki endikasyonların aynısı ile Celtra® Press altyapısı için vener porseleni olarak kullanılmak üzere endikedir. Restorasyonlar konvansiyonel adeziv simanlar ile simanlanabilir.

1.3 Kullanım Endikasyonları

Celtra® Press aşağıdakilerin oluşturulmasına yönelik tam seramik bir sistemdir

- > Oklüzal venerler
- > İnce venerler
- > Venerler
- > İnleyler
- > Onleyler
- > Anterior ve posterior bölgedeki kronlar
- > Anterior bölgedeki 3 üyeli köprüler
- > Terminal abutment olarak ikinci premolara kadar premolar bölgedeki 3 üyeli köprüler
- > Kron, splintli kron veya ikinciye kadar 3 üyeli köprü
- > Bir implant abutmentinin üstüne yerleştirilen premolar.

1.4 Kontrendikasyonlar

Aşağıdakiler Celtra® Press için endike değildir:

- > Üç üyeden daha büyük köprüler
- > Geçici restorasyonlar. Restorasyonların fraktürüne neden olabilecek stabil olmayan geçici simanlar nedeniyle yerleştirilmemelidir.
- > İşlev bozukluğu (diş gıcırdatma)
- > Kanatlı köprüler
- > Son derece azalmış rezidüel dentisyonu olan hastalar
- > İnley köprüler/Maryland köprüler

1.5 Uyumlu makyajlar/glazeler ve vener porseleni

Makyaj ve glaze pişimi Celtra® Press full kron restorasyonlarının tamamlanması için önerilir. Dentsply Sirona Universal Stains & Glaze de Celtra® Ceram porselen ile vener restorasyonlarda kullanılabilir. Celtra® Press restorasyonlar Dentsply Sirona Universal Stains & Glaze ile kişiye özel hazırlama ve glazeleme için uyumludur (ayrı ayrı temin edilebilir). Diğer makyaj ve glazelerin kullanımı önerilmez (bkz. Uyarılar). Celtra® Press ile diğer makyaj/glaze porselenin kullanımı yalnızca diş teknisyeninin kararı ve sorumluluğundadır.

Benzer şekilde, Celtra® Press altyapıları Celtra® Ceram vener porseleni ile uyumludur (ayrı ayrı temin edilebilir). Termal genleşme için doğru katsayıya sahip olmayan diğer vener porselen sistemlerinin kullanımı önerilmez (bkz. Uyarılar). Bazı materyaller ile alınan

ilk sonuçlar kabul edilebilir görünebilse de, iç stres uzun dönemli başarıyı bozabilir. Celtra® Press ile diğer kaplama porselenin kullanımı yalnızca diş teknisyeninin kararı ve sorumluluğundadır.

1.6 Uyumlu lökün simanlar

Tam kaplamalı kron restorasyonları ve köprüleri, Dentsply Sirona self-adeziv rezin simanları dahil self adeziv rezin simanları ile uyumludur (ayrı ayrı temin edilebilir). İnleyler ve onleyler self adeziv rezin simanlarla simante edilebilir ancak adeziv bonding önerilir. Alternatif olarak full kronlar ve köprüler cam iyonomer siman ile simante edilebilir. Celtra® Press ile diğer simanların veya siman sistemlerinin kullanımı yalnızca diş teknisyeninin kararı ve sorumluluğundadır.

2. Genel Güvenlik Notları

Aşağıdaki genel güvenlik notlarını ve bu kullanım talimatlarının diğer bölümlerindeki özel güvenlik notlarını öğrenin.



Bu güvenlik uyarısı sembolüdür. Potansiyel kişisel yaralanma tehlikelerinden haberdar olmanız için kullanılır. Olası yaralanmadan kaçınmak için bu sembolü takip eden tüm güvenlik mesajlarına uyun.

2.1 Uyarılar

Bu tıbbi ürünler düzgün biçimde işlenir ve kullanılırsa, advers etkiler oluşması son derece düşük bir ihtimaldir. Ancak, prensip gereği olarak immün sistem reaksiyonları (ör. alerjiler) veya lokalize parestezi (örneğin rahatsız edici bir tat veya oral mukoza iritasyonu gibi) tamamen ihtimal dışı bırakılamaz. Cilt duyarlanması veya döküntü olması durumunda, kullanımı bırakın ve tıbbi yardım isteyin. Celtra® Press restorasyonları, işlev bozukluğu alışkanlıklarının klinik semptomalarına sahip olan veya diş gıcırdatan hastalarda uygun değildir (bkz. Kontrendikasyonlar). Tesviye sırasında toz partiküllerini solumayın. Uygun koruyucu maske takın. Kalın seramik pinler veya üçüncü taraf yardımcı pişim cilaları, düzeltme porselenleri veya makyaj ve glaze kullanmaktan kaçınin. Bu tür kullanım Celtra® Press restorasyonlarının çatlaması ile sonuçlanabilir. İçerik maddelerinden herhangi birine karşı hipersensitivitesi olan hastalar için, bu tıbbi cihaz hiç kullanılamayabilir veya yalnızca sorumlu diş hekimi veya hekimin gözetimi altında kullanılabilir.

2.2 Önlemler

Bu ürünün, yalnızca bu "Kullanım Talimatları"nda özellikle belirtilen şekilde kullanılması amaçlanmaktadır. Bu ürünün "Kullanım Talimatları" ile tutarsız tüm kullanımları pratisyenin kararı ve sorumluluğundadır. Uygun koruyucu maske, elbise ve eldiven kullanın. Hastalar için koruyucu maske önerilir. Adeziv prosedürler sırasında tükürük, kan ve/veya bazı kanama durdurucu solüsyonlar ile temas, restorasyonun başarısız olmasına neden olabilir. İzolasyon lastiği veya yeterli izolasyon kullanılması önerilir. Etiket üzerinde "tek kullanımlık" olarak işaretlenen cihazlar yalnızca tek kullanımlıktır. Kullandıktan sonra atın. Çapraz kontaminasyonu önlemek için diğer hastalarda yeniden kullanmayın. Celtra® Press restorasyonları yeterli preparasyon kısaltımı gerektirir (bkz. 3.1 Preparasyon Yönergeleri). Yetersiz duvar kalınlığı erken başarısızlığa yol açabilir. Celtra® Press restorasyonları, takmadan önce cilalanmak ve/veya glazelenmek için tasarlanmıştır. Cilalama veya glazeleme yapmadan direkt takma, karşı dentisyonda aşırı aşınmaya yol açabilir ve estetiğini bozabilir.

2.3 Advers reaksiyonlar

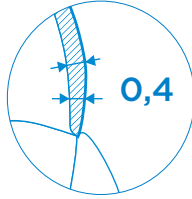
Celtra® Press için herhangi bir advers reaksiyon bildirilmemiştir. Bu materyallerle çalışırken, Kullanım Talimatlarına ve ilgili Güvenlik Veri Sayfalarına (SDS) uyduğunuzdan emin olun. Hasta içerikteki maddelerden herhangi birine karşı alerjikse, Celtra® Press restorasyonları kullanılmamalıdır.

3. Preparasyon

3.1 Preparasyon Yönergeleri

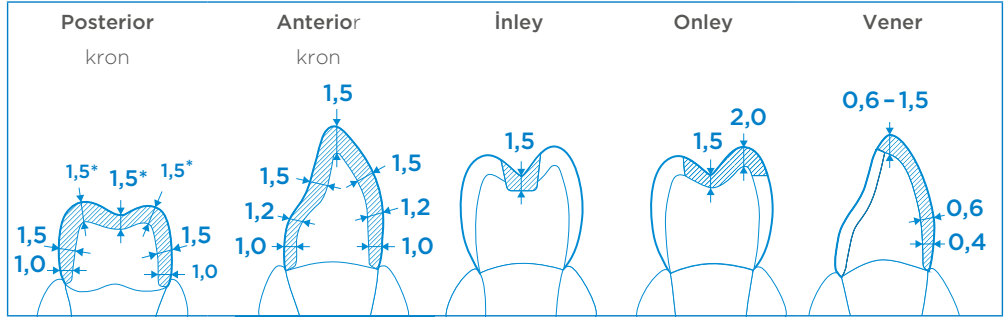
Preparasyon sırasında dişin sert dokusunun uygun şekilde kısaltılması, bitmiş restorasyonun güç maksimizasyonu, rengi ve tutması için önemlidir. Anterior veya posterior dişleri prepara ederken, anatomik yapı aşağıda gösterildiği gibi kesilmelidir.

Minimum duvar kalınlığı: Aşağıdaki şema her endikasyon için belirlenen minimum duvar kalınlığını gösterir. Tüm manuel ayarlamalar yapıldıktan sonra minimum duvar kalınlığı korunmalıdır.



! Önemli uygulama önlemleri

Bir hazırlığın tüm iç hat açıları yuvarlanmalıdır. İç kısımda yapılan keskin açılar yumuşatılmalıdır. Keskin hat açıları, restorasyondaki stresleri önlemek için yuvarlanmalıdır. Celtra® Press altyapı çıkıntı uçları ve insizal uçlar kaplanan porseleni desteklemek amacıyla tasarlanmıştır.



2. premolar dahil 3 üyeli köprüler:

Maksimum pontik genişliği:

anterior	11 mm
premolar	9 mm

3 üyeli köprüler için bağlantılar 16 mm'lik bir kalınlık gerektirir ².

> Temel Yükseklik ≥ Genişlik

3.1.1 İngot tipleri

Celtra® Press Sistemi üç farklı tipte opeslan ingot sunar.

- 1 HT ingotlar** yüksek yarısaydam ingotlardır ve I1, I2 ve I3 değerlerinde temin edilebilir. HT ingot, inleyler, onleyler ve venerler gibi insizal bölgedeki restorasyonlarda kullanılabilir.
- 2 MT ingotlar**, orta yarısaydam ingotlardır ve A-D renklerinde temin edilebilirler. MT ingotlar, full kron restorasyon olarak tasarlanmış kron ve köprülerde kullanılabilir. MT ingotlar aynı zamanda insizal bölge cut-back'i ile restorasyon için, estetik restorasyonun tamamlanması amacıyla Celtra® Ceram ile presleme ve venerde de kullanılabilir.
- 3 LT ingotlar** dentinde Vita® A-D renklerinde bulunur. Bunlar, insizal bölge cut-back'i ile vener veya kron ve köprüler için, estetik restorasyonun tamamlanması amacıyla Celtra® Ceram ile presleme ve venerde kullanılır.

CELTRA® PRESS renk skalası

Restorasyon tipi	Yarısaydamlık	Renk	Bireyselleştirme tekniği
İnsizal (inley, onley, vener)	HT	I1 I2 I3	Glaze
Full kron (posterior)	MT	BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Makyaj ve Glaze
Cut-back (anterior)	LT	BL2* A1 A2 A3 B1 B3 C1 C3 D2 D3	Yığma Makyaj ve Glaze

* bir universal ingot MT/LT BL2 ile kapsanır

HT ingotlar değer bazlıdır ve insizal/mine bölgesindeki restorasyonlarda kullanılabilir.

Renk haritalaması:

I1: A1, B1, C1

I2: A2, A3, B2, C2, D2

I3: B3, C3, D3, A3.5, A4

3.1.2 İnleyley ve Onleyley

Konvansiyonel bir inley/onley tasarımı önerilir. Undercutları prepara etmeyin. Kavite duvarının dişin uzun eksenine ile 5 ila 6 derecelik bir açı oluşturmasını sağlayın. Tüm keskin kenar ve açıların yuvarlandığından emin olun. Sentrik ve dinamik oklüzyonda, insizal/oklüzal olarak 1.5 ila 2 mm kısaltma yapın.

Celtra® Press inleyley ve onleyley ideal olarak tamamen adeziv simanlama ile teslim edilir. Alternatif olarak inley veya onley restorasyonlar self-adeziv rezin simanları ile simanlanabilir.

3.1.3 Kronlar ve köprüler

Dişin uzun eksenine ile 5 ila 6 derecelik bir açı oluşturan duvarlar ile 1.0 ila 1.5 mm'lik aksenal bir kısaltma sağlayın. Sentrik ve dinamik oklüzyonda, insizal/oklüzal olarak 1.5 mm kısaltma yapın. Lingual kole biçimleri (shoulders), proksimal temas yüzeyleri içerisine en az 1.0 mm uzatılmalıdır. Konik olmaksızın bir kole biçimi preparasyonunun kullanılması önerilir: Tüm açıları yuvarlanmalı ve preparasyon yüzeyleri pürüzsüz olmalıdır. Farklı çiğneme kuvvetleri dikkate alındığında, anterior ve posterior bölgedeki maksimum kabul edilebilir pontik genişliği farklıdır. Pontik genişliği prepare edilmeyen diş üzerinde belirlenir.

- › Anterior bölgede (kanine kadar olan kısım), pontik genişliği 11 mm'yi geçmemelidir.
- › Premolar bölgede (kaninden ikinci premolara kadar olan kısım), pontik genişliği 9 mm'yi geçmemelidir.

Bağlantıları tasarlarken genişlik ve yükseklik arasındaki ilişkiyi ve aynı zamanda uygun boyutları daima göz önünde bulundurun (**min. 16 mm²**). Öncelikli olarak, aşağıdaki kurallar geçerlidir:

Yükseklik ≥ Genişlik.

Celtra® Press kron ve köprüleri ya tamamen adeziv olarak ya da self-adeziv simanlama olarak teslim edilir.

3.1.4 Venerler

Labial yüzey için standart kısaltma 0.6 mm ve gingival alanda 0.4 mm'dir (bu bölgede mine daha ince olduğu için). Labiolingual insizal açığı 0.6 ila 1.5 mm kısaltın. Kole kesimleri mine içerisine yerleştirilmelidir. Tüm vener marjinaleri için bir basamaklı veya oval bir kole biçimi preparasyonu önerilir. Proksimal uzatmalar, bölgeden kole kesimlerini proksimal olarak gizlemek ve gingival undercutlardan kaçınmak için yeterince proksimale yerleştirilmelidir.

Celtra® Press venerler tamamen adeziv simanlama ile teslim edilir. Self adeziv simanlama vener restorasyonlarında önerilmez.

4. Celtra® Press işleme

4.1 Model hazırlama (analog)

Yüzey sertleştirici için bir güdük (day) yapmak (ör. Cergo® Sienna). Kole kesim hattının 1 mm içerisine iki tabaka halinde bir güdük izole edici uygulayın (inley ve onleyler için: üç tabaka).

Prosedür doğal güdüklerinkine benzerdir. Değerli dental alışimlardan yapılan inley ve onleylerin üretiminde olduğu gibi master model (çalışma modeli) hazırlayın.

Prosedür



- > Kole kesimini belirleyin.
- > Güdük üzerine alçı sertleştirici (die hardener) kullanın.
- > Güdüğe Cergo güdük izole edici Sienna uygulayın.



- > Siman boşluğu için yer tutucu olarak bir tabaka veya iki tabaka halinde güdük izole edici uygulayın.
- > Kronlar sözkonusu olduğunda, güdük üzerinde kole kesiminin 1 mm içerisine bir güdük izole edici uygulayın.
- > İnleyler için, kole kesiminin hemen dışında hazırlanan yüzeyin tamamının üzerine güdük izole edici uygulayın.



- > Güdük izole edici ör. venerler veya inleyler yapılırken, bireysel karakterizasyonu basitleştirmek amacıyla tasarlanmıştır.
- > Çalışılan güdüğe güdük izole edici uygulanması nihai restorasyonun rengini optimize eder.

4.2 Wax-up

- › Yalnızca kalıntı bırakmadan yanıp yok olan, belirli **organik pres mumlarını** kullanın.
- › Gerilimi azaltmak için keskin iç kenarlar ve (çizgi) açılarından kaçının.
- › Minimum bağlantı boyutu (kalınlıklar) ve yığma kalınlıkları hususunda gereksinimleri takip edin.
- › Kole kesimlerini aşırı konturlamayın; net koleler oluşturun.
- › Cut-back tekniğine yönelik model, makyajlama tekniğinde olduğu gibi ilk olarak full krona kadar ve daha sonra insizal üçüncüde cut-back olarak mumlanır. Minimum duvar kalınlığını koruyun (silikon bir indeks ile kontrol edilmesi önerilir).
- › Oklüzal yüzeylerde kesim yapmayın.



4.2.1 Mumlama ve CAD Hususları

› Mine cut-back'i ve/veya Dentin/Mine Yığma Tekniği

Bu teknik üstün estetik sunar. Cut-back için, bir kron/köprü veya tasarımını (CAD dosyası) full kron olarak mumlayın ve yalnızca mine bölgesinde cut-back yapın. Bu kron/köprü, dentin ingotlardan (LT) birini kullanarak preslenir ve daha sonra yığmayı tamamlamak için Celtra® Ceram kullanılır. Eğer çok fazla dentin (altyapı malzemesi) kaldırılmış ise, dentin porselen uygulanıp daha sonra şeffaf porselen ile tamamlanabilir. (Spesifik bir bölgedeki diş, altyapı için önerilen minimum kalınlığın altında ise, dentin porselen uygulanmamalıdır. Yığma tekniği için, kron/köprü wax-up (veya CAD dosyası) preparasyon planına dayalı olarak ve çalışma modeli kullanılarak tasarlanır.

2. premolar dahil 3 üyeli köprüler:

Maksimum pontik genişliği:

anterior	11 mm
premolar	9 mm

3 üyeli köprüler için bağlantılar 16 mm'lik bir kalınlık gerektirir ².

› Temel Yükseklik ≥ Genişlik



Tam seramik altyapı, kendisine uygulanan porselenin %50'sinden daha büyük olmalıdır.

› Full Kron Tekniği/Makyajlama Tekniği

Bu teknik en çok posterior uygulamalarda kullanılır. Dentin/ mine ingotları mumlanan veya CAD/CAM ile tasarlanan kronlar için full kron olarak kullanılabilir ve makyaj ve glazelenip son hali verilebilir.

Bu teknik oldukça verimlidir ve daha kalın altyapı (core) malzemesi nedeniyle, sonuç daha güçlü bir restorasyondur. Bu uygulama için, üniteyi (diği) veya tasarımı (CAD dosyasını) full kron olarak mumlayın. MT ingotlar, kronlar ve köprüler oluşturmak için kullanılabilir.



Celtra Press - minimum altyapı duvar kalınlığı/vener kalınlığı (mm).

Teknoloji	Alan		İnlemler	Onlemler/ Masaüstü	Venerler	Anterior kronlar	Posterior kronlar	Anterior köprüler	Posterior köprüler
								Bağlantı kalınlığı 16 mm ²	
Makyaj tekniği	Altyapı duvar kalınlığı (full kron)	tam çene*	1,0 ≥ İstmus genişliği	1,5	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		insizal/ oklüzal	1,5	1,5	0,6	1,5	1,5	1,5	1,5
Cut-back	Altyapı duvar kalınlığı	tam çene*	-	-	0,6	1,2	1,5	1,2	1,5
		insizal/ oklüzal	-	-	0,4	0,8	0,8	0,8	0,8
	Vener (kalınlık)	-	-	0,4	0,7	0,7	0,7	0,7	
Yığma tekniği	Altyapı duvar kalınlığı	tam çene*/ insizal/ oklüzal	-	-	-	0,8	0,8	0,8	0,8
		Vener (kalınlık)	-	-	-	0,4 - 0,7	0,7	0,7	0,7

*tam çene diş ekvatoru bölgesine karşılık gelir.

4.2.2 Tasarım

4.2.2.1 Wax-up

- 1 Wax-up için konvansiyonel bir güdük yağlayıcıdan ince bir tabaka uygulayın.
- 2 Konvansiyonel bir inley mumu kullanarak kronu mumlayın. Not:

Not

Yalnızca kirli olmayan inley mumu kullanın. Yanma işleminin ardından bazı inley mumları kül veya karbon atığı bırakabilir. Bu, preslenen kron üzerinde koyu bölgeler ile sonuçlanabilir.

- 3 Gerekli tüm anatomik özellikleri mumda yeniden oluşturun ve marjinleri tamamen kapatın.
- 4 Tam kapsamlı restorasyonlar için, mumun veya (CAD dosyasının) minimum **0.8 mm** kalınlığında olduğundan emin olun. Lamine venerler minimum 0.4 mm kalınlığa sahip olmalıdır.

2. premolar dahil 3 üyeli köprüler:

Maksimum pontik genişliği:

anterior	11 mm
premolar	9 mm

3 üyeli köprüler için bağlantılar 16 mm'lik bir kalınlık gerektirir ².

> Temel **Yükseklik ≥ Genişlik**

4.2.3 İngot kullanım boyutunu belirlemek için mum ağırlığını kullanın.

4.2.2.2 CAD tasarım

- 1 CAD/CAM alçısı ile model oluşturun veya alternatif olarak CAD spreyi ile model hazırlayın.
- 2 Menü sisteminden sonucu tararken siman boşluğu için spesifikasyonlara uygun dijital restorasyon oluşturma sırasında.
- 3 Tam kapsamlı restorasyonlar için, mumun veya (CAD dosyasının) minimum **0.8 mm** kalınlığında olduğundan emin olun. Lamine venerler minimum 0.4 mm kalınlığa sahip olmalıdır.

- 1 Kanal yapısını tartın.
- 2 Tablo 1'e göre ingot boyutu seçimi için aşağıdaki tabloyu kullanın.

4.2.4 Kanal bağlama

Kanallar ve yapı dahil wax-up'ı yukarıda önerildiği gibi tartın. Kanallar şöyle olmalıdır (Ø 2.5mm - 3.0mm tek üyeler veya köprüler için Ø 4.0 mm [6 kalınlık]).

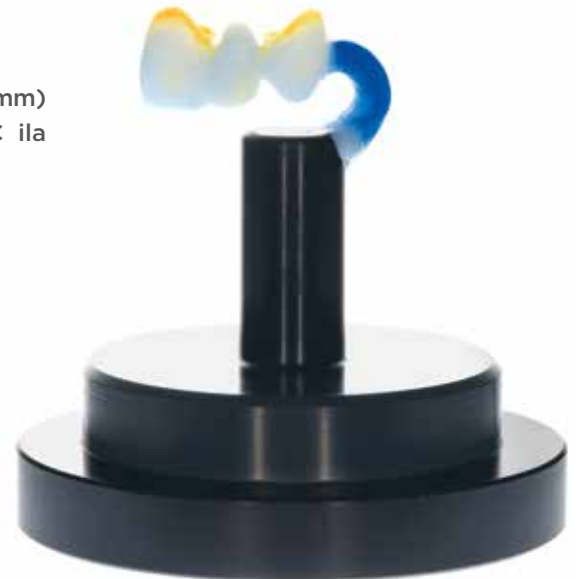
Tablo 1

Mum Ağırlığı	# İngotlar	İngot Boyutu
0.0 - 0.70 g	1	3 g
0.71 - 1.70 g	1	6 g

Tam presleme sağlamak için kanalları daima akım yönünde ve kanalın en kalın noktasına tutturun.

- > 100 g veya 200 g manşet seçin (köprüler için yalnızca 200 g manşet kullanın).
- > Köprülere daima yalnızca bir tekli kanal (Ø 4.0 mm) ile tutturun (presleme sıcaklığını 10 °C ila 870 °C artırın)
- > Silikon manşetten mesafe en az 10 mm olmalıdır.
- > Wax-up artı kanal 16 mm'yi geçmemelidir.
- > Celtra® Press kullanılırken tekli objeler için kısa "kör" presleme kanalı gerekmez.

3 üyeli köprüler için bir kanal (Ø 4.0 mm) yeterlidir. Presleme sıcaklığı 10 °C ila 870 °C artırılmalıdır.



4.3 Revetman prosedürleri

Not

Bu prosedürler için fosfat bağlı bir revetman kullanmalısınız.

Celtra® Press revetmanın kullanılması önerilir: Bu revetman, presleme esnasında reaksiyon tabakaları oluşmasını önlemek amacıyla Celtra® Press tarafından özel olarak geliştirilmiştir. Sonuç olarak, restorasyonu asitle yakmak gerekmecektir.



Aşağıdaki prosedür önerilir:

Özellikle hızlı işleme sırasında ısılatma maddeleri kullanmayın.

Manşeti pota oluşturucu üzerine yerleştirin ve tüm kabarcıkları engellemek için hafif titreşimle tüm kronlar tamamen kapanana kadar Celtra® Press Revetman materyalini karıştırın (Kullanım Talimatlarına uyarak). Daha sonra, titreşim yapmadan doldurmaya devam edin ve manşet ölçüm aleti yardımıyla manşetin yüksekliğini ve dikey konumunu kontrol edin. Manşet ölçüm aleti ile taşan revetmanı kaldırın.



4.4 Ön ısıtma

Manşet ağzında revetman kalıntısını önlemek için ön ısıtma fırınına temiz tutun (soğukken, vakumlu veya ufak bir süpürge ile temizleyin).

20 dakikalık bir kurulumun ardından, manşeti çıkarın ve önceden ısıtılmış fırına açıklığı aşağı bakacak şekilde 850 °C'de 1 saat (200 g manşet) veya 45 dakika boyunca (100 g manşet) yerleştirin.

Tek kullanımlık tipte revetman pistonları ön ısıtma gerektirmez. Celtra® Press pistonlarının kullanılmasını öneriyoruz.

Haznenin alt plakası ile temastan kaçınmak için, ısıtma sırasında açıklık aşağıda olacak şekilde, manşetin bir pişim taşıyıcısına veya benzerine yerleştirilmesini öneriyoruz. (Bu, revetman manşetinin düzgün biçimde ısıtılmasını ve mumun serbestçe akmasını sağlar).

Dikkat



Yanma işlemi sırasında, fırın kapısının açılması büyük alevler oluşturacaktır.

Not

Celtra® Press ingotlarını ve/veya pistonlarını önceden ısıtmayın.

4.5 Presleme prosedürleri

Yanma (burnout) fırınından manşetin çıkarılması ile presleme fırınına yerleştirme arasında, manşetin aşırı soğumasını önlemek için uzun süreli bekleme yapmaktan kaçının.

Not

Düzenli aralıklarla kalibre ederek pres fırınınızın hassas presleme sıcaklığına dikkat edin. (Kalibrasyon kiti Dentsply Sirona)

Maks. 1.7 g mum ağırlığına kadar	1. pres ingot, 3 g	100 g manşet
Maks. 1.7 g mum ağırlığına kadar	1. pres ingot, 6 g	200 g manşet

- 1 Yanma fırınından manşeti çıkarın ve manşet ağız yüzü yukarı bakacak şekilde ısıya dirençli bir yüzeye yerleştirin.
- 2 Doğru boyu ve renkteki ingotu kanal deliğine dikkatlice yerleştirin.
- 3 Celtra® Press ingotların A-D renk kılavuzuna tamamen uyumlu olduğunu unutmayın.
- 4 İngotları istiflemeyin. 200 g'lık bir manşet için 6 g ingot kullanın.
- 5 Pistonu ingotun üstündeki döküm deliğine yerleştirin.
- 6 Manşeti presleme fırınının merkezindeki pişim platformuna yerleştirin ve presleme DFU'ya göre presleme işlemine başlayın.
- 7 Presleme döngüsü tamamlandıktan sonra, manşeti fırından çıkarın ve bençte soğumaya bırakın. Manşet bir dolaşım fanının önüne konarak hızlıca soğutulabilir.

Genel presleme önerileri

Düşük sıcaklık	Isınma hızı	Vakum seviyesi	Yüksek sıcaklık	Bekleme süresi	Presleme süresi	Soğuma süresi	Basınç
700 °C	40 °C/dk	45 hPa	860 °C (100 g manşet) 865 °C (200 g manşet) 870 °C (köprü, 200 g manşet)	30 dk	3 dk	0:00 dk	Fırın tasarımına bağlı olarak 2.7 veya 4.5 bar

Presleme önerileri Programat EP5000

Bekleme	Isınma hızı t	Yüksek sıcaklık T	Bekleme süresi H	Durdurma hızı E
700 °C	40 °C/dk	860 °C (100 g manşet) 865 °C (200 g manşet) 870 °C (köprü, 200 g manşet)	30 dk	250 °C

4.6 Revetmanı çıkarma prosedürleri, Revetmanı çıkarma prosedürleri (Manşet pistonu)

Not

Revetmanı çıkarmak için pense veya tesviye makinesi kullanmayın.

- 1 Bir manşet pistonu kullanarak preslenen objelerin konumunu belirleyin.
- 2 Hassas döküm bileşiminin içerisine, tercihen elmas kaplı ve katılaştırılmış büyük bir separe veya metal alçılara yönelik bir separe kullanarak derin bir kesik açın.
- 3 Manşetin manşet pistonunu içeren kısmını zıt yönlerde çevirerek manşetten ayırın.
- 4 Revetmanı çıkarmak için bir kumlama aparatı kullanın (alüminyum oksit 110 µm, maks. 2.5 bar veya 3 barlı 50 µm cam boncuklar). Objelere dokunmadığınızdan emin olun ("iç silindiri" sıyırın ve revetman manşetin dışını çıkarın).
- 5 Objeler görünür hale geldiğinde, azaltılmış basınç kullanarak alan boyunca sıyırmaya devam edin (1.5 bar).
- 6 Uyumu sağlamak için 1.5 barlı 50 µm cam boncuklar kullanın.



› *Revetman (manşet) pres pistonunun kullanılması (Celtra® Press piston)*

› *Zamandan tasarruf etmek için: Islak veya kuru trimleme makinesi üzerinde piston dahil manşeti trimleyin.*

4.7 Reaksiyon tabakasını çıkarma

Celtra® Press revetman malzemesi kullanılıyorsa, hidroflorik asit jel veya sıvı gerekmez.



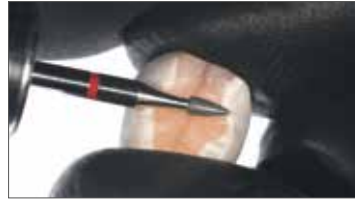
4 mm kanallı bir köprü.

Not

Bir reaksiyon tabakası oluşması, presleme sıcaklığının aşırı yüksek olduğunu gösterir. Pres fırınınızı kalibre edin veya presleme sıcaklığını azaltın.

4.8 Bitirme

- 1** Dental porselenler için kullanılan konvansiyonel aşındırıcıların tamamı seramik Celtra® Press'de kullanılabilir. Objeden kanalları kesmek için bir elmas disk kullanın.
- 2** Karbür kesici veya kaba pütürlü taşlar kullanmayın. Bu termal çatlamaya neden olacaktır ve seramik koping/kron tekrar yapılmak zorunda kalacaktır.
- 3** Kanal bağlı alanı yeniden konturlamak amacıyla uygun alüminyum oksit taşlar veya cam seramik materyal için elmas bir frez, aşındırıcı kullanın. Preslenmiş olan üyenin aşırı ısınmasını engelleyin.
- 4** Restorasyonunun içini kabarcık veya düzensizlik yönünden dikkatle inceleyin. Bunlar ince elmas bir frez veya taş ile çıkarılabilir. Çatlamış bir restorasyon üzerinde porselen pişirilerek onarılamaz ve bunun atılması gerekir.
- 5** İşi güdük üzerine dikkatle oturtun. İşaretleyici sprej ve materyaller, objenin oturtulmasına yardımcı olmak için kullanılabilir. İşler porselen fırınına yerleştirilmeden önce, işaretleyici materyallerin tamamen çıkarıldığından emin olun.
- 6** Kolelerin ayarlanması için porselen bir bitiş silikon lastiği veya ucu kullanın. Diğer aşındırıcılar preslenen seramik işleri kırabilir ve kole bütünlüğünü kısaltabilir.
- 7** Elmas aletlerle tesviye (konvansiyonel diş teknisyeni piyasemenleri). Restorasyonun aşırı ısınmasını önleyin. Türbinler kullanılırken, suyun soğutulması önerilir.



4.9 Kompozitle hazırlanan güdük model

Dentsply Sirona Day Malzemesi (diş renginde plastik model) hastanın prepare edilen dişinin gerçek rengini taklit etmek üzere tasarlanmıştır. Bu materyal Celtra® kron içerisine yerleştirildiğinde, doğru rengin yakalanmasına yardımcı olur.



Diş hekimi, Dentsply Sirona Prep. Skalası ile laboratuvarlara referans amacıyla restorasyon yapılan dişin bir prep. rengini almalıdır.

Diş hekimi, prepare edilen dişin rengini almadıysa, aşağıdaki kompozit güdük materyali rehberi nihai rengi doğrulamak için kullanılabilir. Uygun tablodan uygun kompozit güdük materyalini seçin.

- 1 Seramik restorasyonun içerisine Dentsply Sirona Protez Güdük Serbest Bırakıcıyı uygulayın ve kurumaya bırakın.
- 2 Dentsply Sirona kompozit güdük materyalinin küçük bir miktarını restorasyon içerisine yerleştirin. Her türlü boşluğu kaldırmak için materyali ambalajlayın. Bir güdük çivisini işlenmemiş kompozit güdük materyali içerisine hemen itin. Kole bölgesinden taşan kompozitin tümünü kaldırın.
- 3 Elle tutulan bir ışınli fırın veya Dentsply Sirona'dan Triad 2000'i kullanarak kompoziti 1-2 dakika boyunca ışınli işleme tabi tutun.
- 4 Kompozit güdük materyalini restorasyondan kaldırın ve bir buharlı temizleyici kullanarak veya 10 dakika boyunca ultrasonik bir temizleyici içinde distile suda dikkatlice temizleyin.

Celtra® Press'in yüksek yarısaydamlığından ötürü, restorasyon rengi üzerindeki güdük renginin etkisi dikkate alınmalıdır. Estetik sonuç adeziv materyalin renginden de etkilenir. Temin edilen ışınla sertleşen güdük materyalini kullanarak, diş hekimi tarafından sağlanan renk bilgilerini diş teknisyeni renk ayarlamasında ağız durumu hakkındaki bilgileri kopyalamak üzere kontrol güdüğüne haritalayabilir. Amaç prepare edilen dişin rengini taklit etmektir (çalışma talimatlarına uyun).

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
F1	F12	F10	F9	F7	F1	F11	F10	F8	F3	F4	F5	F6	F2	F3	F3

4.10 Yiğma, makyaj ve glaze

4.10.1 PowerFire

PowerFire, venter porselenin ilk seramik pişiminden önce gerçekleştirilen bir pişim programıdır. PowerFire, Celtra® Press restorasyonun fleksural gücünü >500 MPa'ya kadar artırır.

PowerFire sonrası, kumlama yapmaktan kaçınılmalıdır, aksi takdirde restorasyonunun gücü azalır.

4.10.2 Porselen uygulaması

Not

Celtra® Press tam seramik bir restorasyon pişimi yapılırken, porselen ve glaze pişimleri sırasında Celtra® Press ile sorunları önlemek için **yalnızca seramik/porselen** pinlerin/çevirilerin kullanılması veya objenin doğrudan pişim tablası üzerine yerleştirilmesi önemlidir. Önerilenden farklı tipte pinler/çiviler kullanıldığında, bazı pişim çivileri ile alınan ilk sonuçlar kabul edilebilir gözükse de, iç stres uzun dönemli başarıyı bozabilir. Tüm restorasyonu yapıştırıcı ile doldurmayın. Bunun yapılması, restorasyonun çatlamasına neden olabilir.

Altyapı- porselen oranı standartları*

	Vener			2. premolar dahil Kronlar ve Köprüler						
	0,8	1,0	1,1	1,2	1,5	1,7	2,0	2,2	2,4	2,8
Restorasyonun genel kalınlığı (mm)	0,8	1,0	1,1	1,2	1,5	1,7	2,0	2,2	2,4	2,8
Minimum altyapı kalınlığı (mm)	0,4	0,5	0,6	0,8	0,8	0,9	1,1	1,2	1,3	1,5
Maksimum tabaka porselen kalınlığı (mm)	0,4	0,5	0,5	0,4	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,3

*venerleme gücü hiçbir zaman 2.0 mm'yi aşmamalıdır.

- > Minimum altyapı duvar kalınlığı her zaman restorasyonun toplam kalınlığına bağlı olacaktır.
- > Altyapı stabilitesi ve estetiğini sağlamak için altyapı duvarının seramik tabakaya kalınlık oranı en az 1:1 olmalıdır.

4.10.3 Dentin ve/veya Mine cut-back/ Yığma Tekniği

- 1** 20 psi basınçta 50 mikron boyutlu alüminyum oksit kullanın ve kron yüzeyini hafifçe kumlayın. Kolelere zarar vermemeye dikkat edin.
- 2** Bir buharlı temizleyici kullanarak veya 10 dakika boyunca ultrasonik bir temizleyici içinde distile suda yüzeyleri temizleyin. PowerFire gerçekleştirerek tamamlayın.
- 3** Restorasyonları tamamlamak için dentin ve/veya mine porselenlerini pişirin ve uygulayın. Restorasyonun estetiğini ve konturlarını geliştirmek için Celtra® Ceram sisteminin tüm bileşenleri kullanılabilir.
- 4** Daima tavsiye edilen pişim çivileri ile delikli pişirme standlarını kullanın. Başka pişim çivileri kullanmayın.
- 5** Dentsply Sirona kompozit güdük materyalini kullanarak nihai renk kontrol edilebilir.
- 6** Restorasyonu glazelemek için gerekirse, Dentsply Sirona Overglaze ile Dentsply Sirona Makyaj ve Glaze Sıvısını istenen kıvamda karıştırın ve porselen yüzeye uygulayın. Glazeme döngüsünün 2:00 dakika bekleme süresi olduğuna dikkat edin.



4.10.4 Makyajlama/full kron Tekniği

- 1** 20 psi basınçta 50 mikron boyutlu alüminyum oksit kullanın ve kron yüzeyini hafifçe kumlayın. Kolelere zarar vermemeye dikkat edin.
- 2** Bir buharlı temizleyici kullanarak veya 10 dakika boyunca ultrasonik bir temizleyici içinde distile suda yüzeyleri temizleyin.
- 3** Preslenen kronu hazırlanan Dentsply Sirona protez materyali üzerine yerleştirin.
- 4** Küçük bir mine makyajı veya glaze miktarını palet üzerine yerleştirin. Dentsply Sirona Ünlversal Makyaj ve Glaze'i kremi bir viskozite elde etmek için sıvı ile karıştırın ve karışımı porselen yüzeye uygulayın.
- 5** Celtra® Ünlversal Makyajları bireysel karakterizasyonlar için kullanılabilir.
- 6** Güdük materyalini restorasyondan çıkarın. Düzgünce oturduğundan emin olmak için, fazla glaze'i kronun içinden ve iç kole bölgelerinden kaldırın.
- 7** Daima seramik/porselenli pinler/çiviler ile delikli pişirme standları kullanın veya işleri doğrudan pişim tablası üzerine yerleştirin.
- 8** Gerekirse, Celtra® Ceram Ekleme (Add-On)/Düzeltilme porselenleri kullanılarak kromda düzeltmeler yapılabilir.
- 9** Önerilen PowerFire ve Glaze pişim döngülerini kullanarak kronu pişirin.



Not

Daha fazla bir parlaklık isteniyorsa, yüksek pişim sıcaklığını 10 °C artırın veya yüksek sıcaklıkta ilave olarak 30 saniyelik bekleme süresi kullanın.

5. Celtra® Ceram için genel pişim önerisi

Cut-back: Yığma tekniği

PowerFire - yığma seramiği öncesi preslenen ünitelere yapılması gereken bir iyileştirme programıdır. PowerFire Celtra® Press restorasyonun fleksural gücünü maksimum >500 MPa'ya kadar artırır.

1. PowerFire

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Son sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C			dk	dk	dk
0:00	1:00	400	1:00	55	760	Kapalı	Kapalı	0:00	2:00	0:00

Not

PowerFire sonrası, kumlama yapmaktan kaçınılmalıdır, aksi takdirde restorasyonun gücü azalır.

2. Birinci Dentin/İnsizal Pişim

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Son sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C	°C	°C	dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	5:00

3. İkinci Dentin/İnsizal Pişim

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Son sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C	°C	°C	dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glaze pişimi

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Son sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C			dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	750	Kapalı	Kapalı	0:00	2:00	0:00

1. glaze pişimi ile add-on (düzeltme)

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Nihai sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C	°C	°C	dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glaze pişimi sonrası add-on (düzeltme)

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Nihai sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C	°C	°C	dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

Full kron: Makyaj tekniği

PowerFire ve Glaze

Kurutma	Kapatma	Ön ısıtma	Başlangıç ısı	Isınma hızı	Nihai Sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	dk	°C	°C/dk	°C				dk	dk
2:00	2:00	2:00	400	55	1: 760 °C 2: 750 °C	Kapalı	Kapalı	Kapalı	2:00	5:00

- › Bu uygulama için, glaze pişimi PowerFire ile birlikte yürütülebilir.
- › Diğer seramik fırınlarda pişim önerileri için, lütfen şu adresi ziyaret edin: celtra-dentsplysirona.com

Glaze pişimi sonrası add-on (düzeltme)

Kurutma	Kapatma	Başlangıç ısı	Ön ısıtma	Isınma hızı	Nihai sıcaklık	Vakum başlangıcı	Vakum bitişi	Vakum süresi	Bekleme süresi*	Soğuma**
dk	dk	°C	dk	°C/dk	°C	°C	°C	dk	dk	dk
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

*Vakumsuz bekleme süresi

** Bir soğutma fazı oluşturamayan fırınlarda, objenin çıkarılmasına kadar 600 ° C'ye kadar soğutma yapılması önerilir.

6. Simanlama

6.1 Celtra® restorasyonun hazırlanması

- › Restorasyonu buharlı bir temizleyici ile, ultrasonik banyoda veya alkolle temizleyin.
- › Yalnızca restorasyonun içine % 5 - % 9 hidroflorik asit oyma jeli (ayrı ayrı temin edilebilir, bkz. üreticinin tam Kullanım Talimatları) uygulayın ve 30 saniye boyunca batırın.
- › **DİKKAT:** Üreticinin önlemlerine uyun. Doku veya gözlerin asit ile temas etmesine izin vermeyin!
- › Hidroflorik asidi üreticinin talimatlarına göre kaldırın.
- › Restorasyonu hava akımında kurutun. Düzgün olmayan yüzeylerin acilen silanize edilmesi önerilir.
- › Hasta başında, silanı yalnızca adeziv simanlama gereken yüzeylere uygulayın.
- › 60 saniye boyunca batırın. Silan tabakası artık sıvı halde değilse, daha fazla silan ilave edin. Güçlü bir hava akımında kurutun. (Önerilen malzeme: Calibra® Silane Bağlantı Aracı, ayrı ayrı temin edilir, bkz. tam Kullanım Talimatları).

6.2 Simanlama

Celtra® Press restorasyonlar endikasyonuna bağlı olarak, bir self adeziv veya tam-adeziv simantasyon seçilebilir. Uyumlu süresi kanıtlanmış adeziv simanlama materyalleri Dentsply Sirona ürün yelpazesinin bir parçası olarak temin edilebilir. Alternatif olarak full kronlar ve köprüler cam iyonomer siman ile sabitlenebilir. Simanlar ayrı ayrı temin edilebilir.

	Self-adeziv	Tamamen adeziv	Cam-iyonomer
İnleyleyler	R	HR	-
Onleyleyler	R	HR	-
Venerler	-	HR	-
Kronlar	HR	HR	R
Köprüler	R	HR	R

R = önerilir

HR = kuvvetle önerilir

7. Sorun Giderme Kılavuzu

Sorun	Çözüm önerisi
1. İstiflenen ingotların yanlış hizalanması nedeniyle manşetlerin çatlaması.	> İngotlar istiflenmemelidir. Yetersiz materyal sorunu varsa, 3 g ingot boyutu yerine 6 g kullanın.
2. Manşet çatlaması görülmeksizin, restorasyonlar üzerinde kanatların olması. Sebebi: Preslemeden önce, manşetin eksik kurulanması, revetman için toz-sıvı oranı iyi değildir.	> Döküm fırınına çoklu manşet yerleştiriliyorsa, dökülen son manşetin kuruma süresine uyun (20 dk). > Doğru olduğundan emin olmak için revetman toz-sıvı oranını kontrol edin.
3. Manşetin çatlaması nedeniyle eksik manşet yanması (burn-out).	> DFU Revetmanlarında belirtildiği gibi önerilen yanma sıcaklığına kesin olarak uyun.
4. Pense veya açıcı makası (chipper) kullanarak revetmandan çıkarma esnasında hata.	> Revetmandan çıkarma esnasında alçı makası veya benzer aletler kullanmaktan kaçının. > Yalnızca kumlama!
5. Özellikle beyazlatma renkleri durumunda, restorasyon fazla mor ve/veya saydam görünüyor. Revetmandan çıkardıktan sonra önemli reaksiyon tabakası görünüyor Sebebi: Presleme sıcaklığı çok yüksek	> Presleme fırınına kalibre etme > Presleme sıcaklığı fazla yüksekti. > Preslemeyi doğru sıcaklıkta tekrarlayın (100 g manşet için 860 °C, 200 g manşet için 865 °C; 3 üyeli köprüler: 200 g manşet için 870 °C).
6. Preslenen restorasyonlar süt beyazı, opak, ölü-görünümlü ve/veya presleme tamamlanmadı.	> Fırının kalibrasyonunu kontrol edin. > Presleme sıcaklığı fazla düşük. > Ya presleme fırınına kalibre edin, ya da presleme sıcaklığının doğru olduğunu onaylayın (100 g manşet için 860 °C, 200 g manşet için 865 °C; 3 üyeli köprüler: 200 g manşet için 870 °C).
7. Glazelemeden sonra restorasyonların çatlaması	> Restorasyonları Peg yapıştırıcı ile tamamen doldurmayın > Yalnızca seramik çeviler kullanın. > Restorasyonun DFU'ya göre önerilen kalınlığına sahip olduğundan emin olun.
8. Kanal bağlama yerindeki hedef merkezinde şişme	> Mum kanalın yüksekliğini azaltırken, bir yönde daha geniş olan bir kanal kullanın. > Bkz. www.celtra-dentsplysirona.com







Üretici
DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Almanya
+49 6181 59-50
celtra-dentsplysirona.com



THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

 Dentsply
Sirona