



microdent

CHYTRÉ ŘEŠENÍ PRO ZUBNÍ LABORATOŘE

e.max

Press / CAD

technické informace



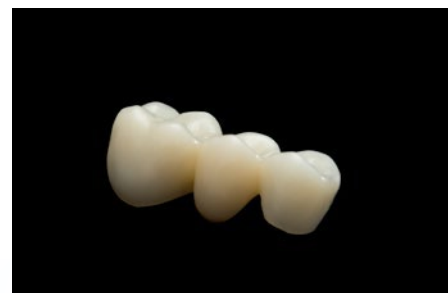
Vynikající estetika výrobků, snadné zpracování vosku s vysokou přesností a jemnými detaily výrobku, po vypresování je výrobek již ve finální formě a barvě polotovaru a lze jej rovnou dokončit vrstvením keramikou či barvami. Lze zhotovit široké spektrum výrobků (estetické fasety, inlaye, onlaye, částečné i celé korunky, kapny i suprastruktury pro implantáty) díky pěti stupňům translucence a široké škále barev polotovarů.

IPS e.max Press a IPS e.max CAD je obchodní označení výrobků z lithium disilikátové keramiky firmy Ivoclar Vivadent. Tento materiál je určen pro zhotovování vysoce estetických náhrad buď fasetovaných nebo částečně či plně anatomických. Materiál je oproti ostatním sklokeramickým materiálům výrazně pevnější (360–400 MPa), je k dispozici ve třech stupních opacity a barvách dle Vita Classical.

IPS e.max Press jsou ingoty, které používáme na presování, tedy metodu, při které se výrobek žádaného tvaru vyfrézuje

z vosku, následně se zatmelí spolu se voskem do lící formy a v presovací peci tlakově odlíje. Výsledkem je keramický polotovar, na který laborant po dosazení nanáší keramiku, případně pouze barvy a glazuru.

IPS e.max CAD jsou bločky určené pro přímé zhotovení výrobku pomocí CAD/CAM metody. Buď lze využít klasické broušení diamantovými brousíky, nebo inovativní laserové obrábění, kdy je přebytečný materiál odpařován laserovým paprskem.



www.microdent.cz

POUŽÍVANÉ APLIKACE

- kapna, redukována korunka
- fasetová korunka
- anatomická korunka
- můstek – redukový
- můstek – fasetový
- můstek plně anatomický
- teleskopická korunka primární
- inlay/onlay
- estetická faseta

OMEZENÍ

Materiál lze využít pouze na výrobky s maximálním rozsahem 3 členů v oblasti fronty a premolárů. Nelze zhotovit výrobky šroubované na implantáty s přímým dose-
dem, kvůli limitujícím mechanickým vlast-
nostem materiálu je nutno použít metodu
s vlepenými Ti interface.

OZNAČENÍ MATERIÁLU / DODAVATEL

IPS e.max Press / Ivoclar Vivadent AG

IPS e.max CAD / Ivoclar Vivadent AG

DOPORUČENÉ PARAMETRY PRO NÁVRH

Limitní parametry konstrukcí obec-
ně vycházejí z rozsahu a typu konstrukce
a ovlivňují je nejen mechanické vlastnosti
materiálu (pevnost v ohybu, pevnost v tahu
či pružnost), ale i technologické požadavky
vycházející z použité výrobní metody. Námi
doporučené parametry jsou pouze orien-
tační a vycházejí z našich zkušeností, zpět-
né vazby zákazníků a doporučení výrobců
materiálu a strojů. Každý případ je nutno
posuzovat individuálně. Při zjevném pod-
dimenzování konstrukce nemůžeme ručit
za její stabilitu a pro takové případy nelze
vystavit certifikát kvality.

e.max – oba typy – doporučená min.
síla stěny se liší podle typu výrobku, jeho
umístění v zubním oblouku a je třeba ji pod-
le toho dimenzovat. Protože je popis příliš
složitý, odkazujeme na literaturu výrobce
IPS Ivoclar Vivadent (IPS e.max Press Mo-
nolithic Solutions). Orientačně – minimální
tloušťka estetických faset je již od 0,3 mm,
u ostatních výrobků od 0,6 do 1,5 mm.

DOPORUČENÉ ZPRACOVÁNÍ

IPS e.max Press – po dosažení vý-
robku, jemném opískování (max. 1,5 bar)
a opárování lze nanášet keramiku vrstve-
ním, případně u anatomických tvarů pou-
ze barvy a glazuru. Pro vrstvení používejte
vždy keramiku IPS e.max Ceram. Úpravy
konstrukce proveďte citlivě broušením dia-
mantovým nástrojem, ideálně chlazeným
vodou. Úpravy krčkové oblasti provádějte
pouze gumováním, broušením by mohlo
dojít k oštípání jemných okrajů.

IPS e.max CAD – po dosažení výro-
bku je třeba provést rekrytalizační žíhání
(850 °C), po kterém má již výrobek konečné
vlastnosti mechanické i estetické. Po jem-
ném opískování (max. 1,5 bar) a opárování
lze nanášet keramiku vrstvením, případně
u anatomických tvarů pouze barvy a glazu-
ru. Pro vrstvení používejte vždy keramiku
IPS e.max Ceram. Úpravy konstrukce pro-
vedte citlivě broušením diamantovým ná-
strojem, ideálně chlazeným vodou. Úpravy
krčkové oblasti provádějte pouze gumová-
ním, broušením by mohlo dojít k oštípání
jemných okrajů.



TL06-2017