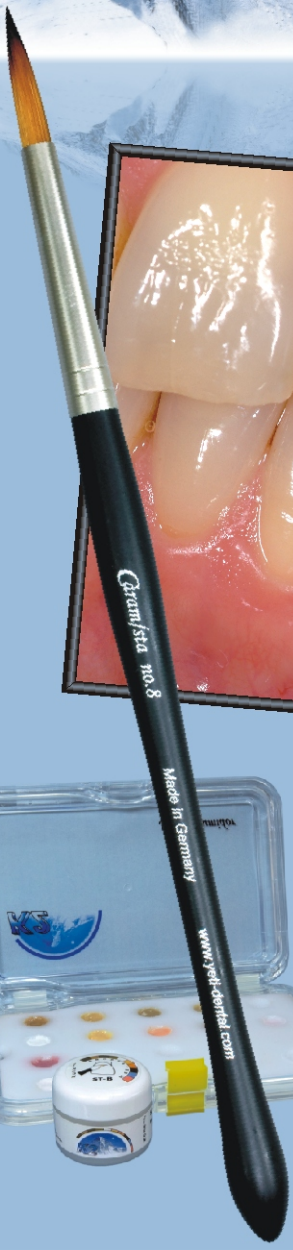
Instrucciones de uso



K2

YETI DENTAL

YETI Dentalprodukte GmbH · http://www.yeti-dental.com · e-mail: info@yeti-dental.com

K2 PoM

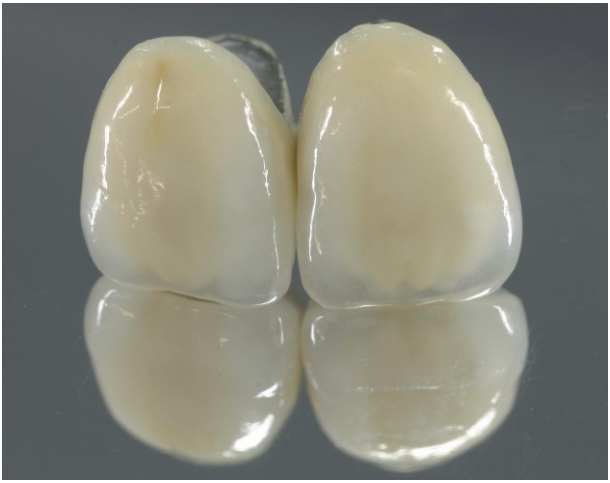
K2 press

K2 LF advanced

K2 LF base

K2

Naturalidad, diversidad, sencillez y la comodidad para el paciente



K2 LF es una cerámica leucita altamente densa de 2 fases.
Su temperatura de cocción es de 770°C y es adecuada con casi todas las aleaciones en el rango CET de 13,8- 14,9/25° -500°C.
El concepto de la cerámica K2 se basa en la interacción de reflejos de los dientes naturales y asegura resultados vitales aún teniendo poco espacio.
K2 es el primer sistema de cerámica desarollado con un resultado All-in-one en la cerámica total, cerámica de inyección y para la inyección sobre metal (PoM).
La rentabilidad del sistema de cerámica K2 es revolucionaria - el usuario no necesita más que una cerámica de estratificación para metal y cerámica completa.
El surtido de K2 es disponible en los colores A1-D4 y es completado por las masas intensivas Opal, Fluor y Chroma. Una alta dimensión de colores y matizes se obtienen mezclando colores de maquillaje. Las pastillas cerámicas de inyección de la K2 press han sido compuestas para la cerámica total, corona parcial y inyección sobre metal PoM.
El acertar al 100% al elejir los colores incluso de muñones decolorados está asegurado por diferentes opalescentes y translúcidos.

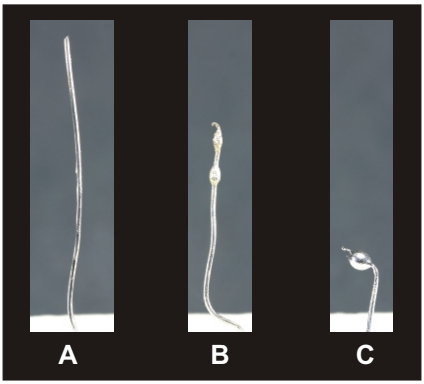
Calibración / Limpieza del horno

Es importante calibrar el horno antes de empezar el trabajo.
Aunque la estratificación del trabajo en cerámica esté muy bien hecho puede ser dañado por problemas durante la cocción en el horno.
Resultados de hornos no calibrados pueden ser:
Contornos imprecisos, brillo pringoso, diferencias de color,
cerámica demasiado opaca y incluso grietas o rajas.

Solamente unos minutos para resultados de cocción brillantes - calibrando el horno!

Calibrar el horno / prueba de plata

Temperatura inicial	Tiempo de secado	Temperatura de montaje	Vacío	Temperatura final	Tiempo de espera
625°C	4 min	75°C/min	-----	961°C	1 min



A Temperatura demasiado baja
- el alámbre no derrite

B **Temperatura correcta**
- el alámbre derrite ligeramente

C Temperatura demasiado alta
- el alámbre derrite demasiado

Importante!
Si los resultados no son correctos, debe de calibrar el horno!

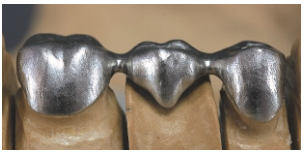
Limpieza del horno

K2 LF es una cerámica de baja fusión.
Se trabaja con temperaturas bajas, por lo cual puede ser que queden residuos en el horno.
Para obtener resultados optimales, el horno debe de ser limpiado 1x al mes.

Limpieza del horno:

1. **1200°C 5 min en vacío**
2. **1200°C 5 min sin vacío**

K2 / Armazón de metal



Prestar atención a una estructuración de metal adecuada!

Elaboración:

Alijar el armazón solamente con fresas de metal duras de dentado cruzado y después con piedras de afilar.

Es importante afilar siempre en una dirección para evitar daños en el metal, lo cual podría causar burbujas en la cerámica.

Arenar:

Arenar la superficie a revestir en un ángulo llano con oxido de aluminio a 2 bar.
Metal noble: 110 µm
Metal no noble: 250 µm
Luego vaporizar la armadura y no volver a tocar con los dedos.

Prestar atención a las instrucciones del fabricante de la aleación!

Oxidación:

La armadura oxidará según los datos del fabricante de la aleación. Usando metales que no sean nobles no es necesaria una cocción de oxidación, pero es recomendado.

Después de la oxidación la superficie de la armadura debe De tener un color uniforme. Si la superficie tuviese manchas, debe de volver a afilar, alijar, limpiar y si necesario oxidar.

Cocción de óxido según las instrucciones del fabricante de la aleación!
¡Limpiar nuevamente con vapor la armadura en caso de uso de metal no noble!

Bonder aplicado

Bonder cocción

Temperatura de precalentamiento	**550°C**
Tiempo de secado	**6 min**
Subida de secado	**80°C/min**
Vacío	**si**
Temperatura final	**980°C**
Tiempo de estabilización	**1 min**
Superficie	**brillante**

1. Opaquer aplicado

1. Opaquer cocción

2. Opaquer aplicado

2. Opaquer cocción

Bonder

Aconsejamos el uso del Bonder para armaduras de metales no nobles.
- mezclar bien el Bonder y aplicar finamente pero cubriendo con un pincel para opaquer
- según la composición de la aleación después de la cocción el Bonder tiene un color brillante y amarillento

¡El Bonder puede ser diluido con el líquido de glaseado!

¡No usar Bonder para inyección sobre metal!

En caso de armaduras no preciosas
cocción de la siguiente manera:
1. cocción wash a 970 - 980°C (10% cubrido)
2. primera cocción de opaquer a 970°C (70% cubrido)
3. segunda cocción de opaquer a 940°C (100% cubrido)

¡Limpiar la armadura con vapor después de cada cocción

1. Primera cocción (wash) y 2. cocción del opaquer

- Mezclar el opaquer en polvo con el líquido adjunto para obtener una consistencia cremosa y aplicar con una punta de cristal o un pincel

- El opaquer en pasta es aplicado con un pincel
  - opaquer en pasta que tenga una consistencia demasiado gruesa puede ser diluido con fluido de glaseado

El opaquer debe de presentar una consistencia cremosa y debe de ser igualizado sin ser alisado.

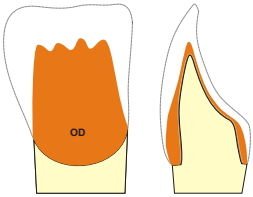
Aplicar la primera capa cubriendo aprox. 70%.

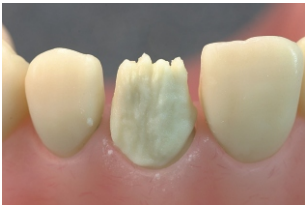
Aplicar la segunda capa cubriendo 100%.

¡Después de la cocción el opaquer presenta una superficie brillante!

¡Prestar atención a las instruciones para la cocción (ver tabla)!
- dejar presecar el opaquer en pasta lentamente de 6 - 8 min, no diluir con agua y solamente humedecer ligeramente el pincel
- una temperatura demasiado alta o un tiempo de secado demasiado corto llevan a la formación de burbujas debajo de la superficie, desconche de la capa opaca
- evitar charcos ya que aportan cisuras
- ¡Cerrar bien la tapa después del uso!

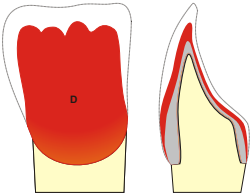
K2 base / 1. Cocción de la dentina



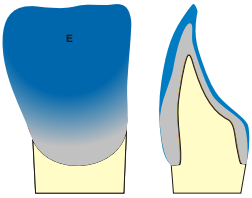


- después de la cocción del opaquer aplicar el **opaque dentina** sobre toda la superficie del armazón
  - su función es estabilizar el color en la profundidad del diente
  - cubrir los bordes de metal

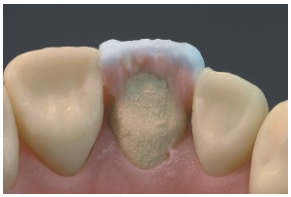
(en caso de una preparación con hombro / vea K2 advanced)



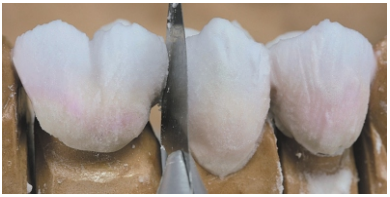
- Modelar la **dentina** según la anatomía del diente y luego reducir
- incisal más reducido que cervical
  - más sitio para el enamel
- el **opaque dentina** sustituye la dentina en las zonas finas, para obtener una mejor cobertura



- La forma del diente es completada por el **enamel**



- modelar la forma palatinal con **dentina y enamel**
- las partes finas pueden ser cubiertas con el **opaque dentina**

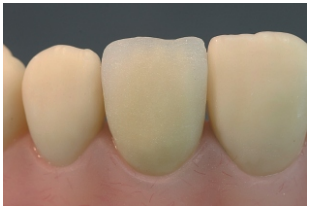


Para evitar cualquier riesgo de cisura, los segmentos de la corona deben de ser separados antes de la cocción del opaquer.

Después de la cocción la superficie debe de brillar.

¡No use los líquidos duraderos para la mezcla de las masas!
¡En caso de que use colores de maquillaje al estratificar, no mezclar jamás con líquido de maquillaje sino con líquido de modelar!

K2 base / 2. Cocción de dentina



Antes de la cocción de corrección, acabar y limpiar la corona.
No teniendo un exceso de masa, el trabajo de corrección no es necesario.
Estructuraciones superficiales sirven a dar vivacidad.

Para la corrección de la forma del diente:

Enamel = para pequeñas correcciones en la zona del incisal

Dentina o mezcla de dentina y Enamel para la parte cervical y el resto del diente

¡Demasiado Enamel aclara demasiado el diente!

¡Después de la cocción la superficie debe de estar brillante!

K2 base / Cocción de glaseado

La estructura de la cerámica K2 es tan homogénea que no es obligatorio la cocción de glaseado con masa de glaseado.
Es suficiente cubrir el diente con **fluido de glaseado**.
Solamente si quiere alcanzar un nivel de brillo alto debe de usar la **masa de glaseado**.

Las características de la superficie se obtienen con **K2 Stains** y son fijadas con la cocción de glaseado.

Solamente se obtiene un brillo natural especialmente en las restauraciones de los dientes anteriores:
- elaborando las estructuras naturales de la superficie con fresas diamantadas
  = obteniendo una reflección natural de la luz
- con pulidoras de goma para cerámica
- puliendo con pasta diamantada DIA GLACE y fieltros de pulir

Elaborado antes de aplicar el fluido glaseado, maquillaje y/o masa de glaseado

Después de la cocción de glaseado con fluido glaseado y pulido pero sin masa de glaseado.

K2 advanced / 1. y 2. Cocción de hombro

aplicar la masa de hombro

después de la 1. cocción

Sellar la superficie del muñon con Clear Spacer o Die Hardener y después aislar.

Mezclar el polvo de hombro que corresponda al color del diente con el líquido componente y aplicar hasta el límite cervical.

Densificar la masa estriando o golpeando.

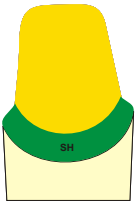
Absorbir el líquido sobrante con un pañuelo de papel.

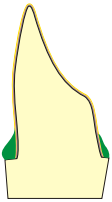
Secar la masa de hombro aplicada con un secador o bien colocandola delante del horno de cerámica, levantar y poner en cocción.

corrección

después de la 2. cocción

Para la 2. cocción,
aplicar la masa de hombro donde después de la contracción haga falta.





¡Aplicar la masa de hombro sin exceso!
¡Cuanto menos masa use menos contracción obtendrá!

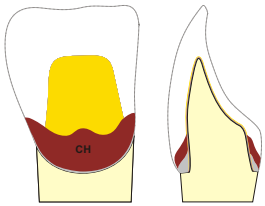
SH 1 - SH 4, SH 7 = ligeramente transparente y efecto fluorescente notable

SH 5 = opaco, recomendado para aleaciones no preciosas como 1. capa para cubrir el límite de metal.

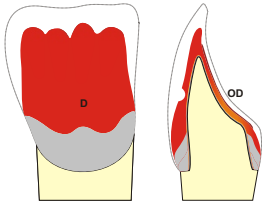
SH 6 = para blanqueamiento - colores conceptados, en caso de que parezca demasiado blanco mezclar con S1-S4 o S7.

SH G = Masa de hombro en color gingival

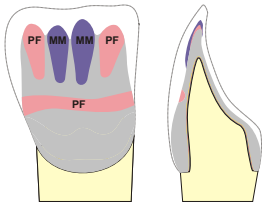
K2 advanced / 1. Dentina- Cocción incisal



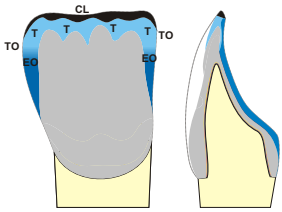
Después de las dos cocciones de hombro:
- colocar la capa libre de grasa y limpia en el modelo
- aplicar **Chroma** para una caracterización más profunda



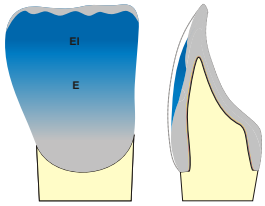
- Aplicar la **dentina** anatómicamente y luego reducir el volumen correspondiente de la capa
- reducir más el incisal que la cervical
- más espacio para el enamel
- en zonas de acabado fino puede usar en vez de la dentina también la dentina opaca para cubrir mejor
- opcional, aplicación transversal de **Fluor**



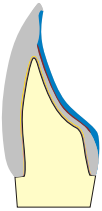
Para más vivacidad del diente
- puede aplicar **K2 Mamelon o Fluor**
- rellenar la cavidad transversal con **Fluor**



- montar la area incisal con **Transpa**
- zonas aproximadas con **Enamel opal y Transpa opal**
- acabar el borde incisal con **Clear**



- Completar la forma del diente con **Enamel**



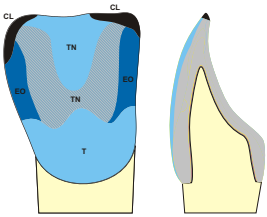
- modelar la forma con la **Dentina y Enamel**
- las partes más finas usando **opaque dentina y K2 Chroma** para una cobertura mejor

Para evitar cualquier riesgo de grietas, separar los elementos de la corona antes de la cocción, hasta llegar al **Opaquer.**

Después de la cocción la superficie debe de ser brillante.

¡No use los líquidos duraderos para la mezcla de las masas!
¡En caso de que use colores de maquillaje al estratificar, no mezclar jamás con líquido de maquillaje sino con líquido de modelar!

K2 advanced / 2. Cocción de Enamel (cocción de corrección)



Antes de la cocción de corrección acabar y limpiar la corona. No es necesario pulir si no ha usado exageradamente masa. Estructuraciones en la superficie realizan más vivacidad.

Para la corrección de la forma del diente:

- capas finas
  = **Masa transpa**

- capas gruesas
  = mezclar **Enamel** con **Transpa**

¡Demasiado masa transpa crea una aparencia gris!
¡Demasiado Enamel aclara demasiado el color!

K2 advanced / Cocción de glaseado

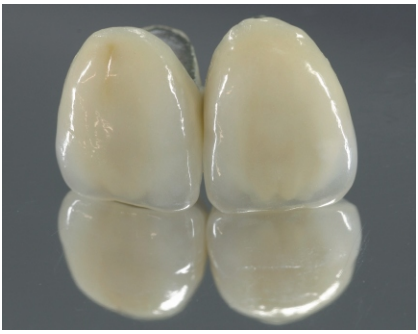
La estructura de la cerámica K2 es muy homogénea,
por lo cual no es necesaria la cocción final con masa de glaseado.
Es suficiente cubrir la superficie de la cerámica con líquido de glaseado.
Solamente si quiere alcanzar un grado de brillantez muy alto
debe de usar la masa de glaseado.

Las caracterizaciones de la superficie se obtienen con **K2 Stains**
y son fijadas con la cocción de glaseado.

Un brillo natural, especialmente de los dientes anteriores, se obtiene si:
- las estructuras naturales de la superficie son trabajadas con fresas diamantadas
  = obteniendo una refracción natural
- repasando con pulidoras de goma para cerámica
- utilizar el DIA GLACE pasta diamantada y fieltros para un brillo individual

Terminado el trabajo antes de la aplicación del líquido de glaseado, de los colores de maquillaje y/o la masa de glaseado

Después de la cocción de glaseado con fluido de glaseado sin masa de glaseado y terminado por un pequeño pulimento



K2 press

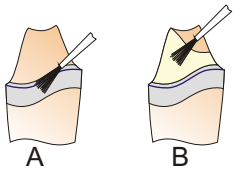
Existen 2 técnicas para la elaboración de la cerámica K2 press.

1. Técnica de maquillaje
Modelar la forma de diente de la corona, de la incrustación, de la incrustación oclusal o del Veneer anatomicamente y funcional con cera que queme sin dejar residuos. Luego inyectar, elaborar y pintar individualmente.

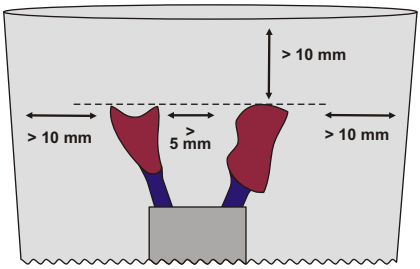
2. Técnica de estratificación
Inyectar y elaborar la modelación en forma de capas o de forma reducida. Luego estratificar individualmente la dentina, enamel y las masas para efectos especiales.

Preparación del muñon

A - sellar el límite cervical con DIE HARDENER
B - aplicar el verniz espaciador 1mm sobre el límite cervical
Consejo: DIE SPACER dentin 10my (color optimal)



Modelado



Sea cual sea la técnica elegida, el espesor debe de ser de **mínimo 0,8 mm**.

Incitar:
Según el tamaño del modelado con hilo de cera de Ø 3,0 - 3,5 mm.
La largura del hilo de cera debe de ser de entre 4 hasta como máximo 7 mm.
Incitar los objetos a inyectar que sean largos con hilo de cera corto y los cortos con hilo más largo.
Los bordes inferiores del objeto deben de estar a una altura.
Incitar el canal de cera al modelo.

Posicionar el canal sobre la base del cilindro con inclinación al exterior.
En caso de incrustaciones dirigir la superficie base hacia el exterior.
La distancia entre 2 objetos a inyectar debe de ser de mínimo 5 mm y
de 10 mm hacia las paredes internas del cilindro y hacia la parte inferior.

¡Importante! ¡Utilizar solamente cera orgánica que queme al 100% sin dejar residuos!
¡No usar líquido reductor de tensión!

K2 press

Poner en revestimiento

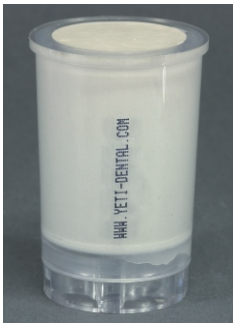
Antes de poner en revestimiento debe de medir el peso de la cera para determinar la cantidad de pastillas a utilizar.

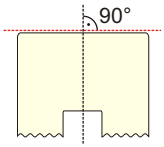
Peso cera = Modelado + preforma de colado		
Peso cera	Pastillas	Cilindro
hasta 0,6g	1x2g	100g
hasta 1,3g	2x2g	100g / 200g
hasta 1,6g	1x5g	300g
hasta 3,4g	2x5g	300g

- posicionar el anillo de silicona sobre el zócalo girando ligeramente
- mezclar el revestimiento para inyección según las instrucciones de uso y colar bajo vibración mínima.
- respectar el tiempo de fraguado
- separar girando cuidadosamente el zócalo de la mufla
- desmoldear la mufla del anillo de silicona presionando ligeramente

¡Respetar las instrucciones de uso del fabricante del revestimiento y del sistema de muflas!

Para que el presado sea todo un éxito es muy importante la calidad del revestimiento. ¡Precisión y sintonización son garantías con el revestimiento K2 press!



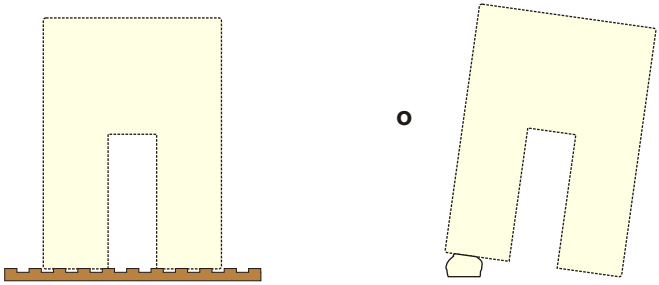


¡Nivelar la superficie con un cuchillo de cera y controlar el angulo de 90°! Importante para un nivel seguro al inyectar.

¡No precalentar las pastillas!

Precalentar

Después de haber respectado el tiempo de fraguado desmoldear la mufla y meter en el horno de precalentamiento. Es posible un calentamiento normal así como también speed. Usando un pistón de óxido de aluminio debe de precalentarlo. Pistones de revestimiento y pastillas no son precalentadas. Recomendamos el uso de una rejilla en el horno o de inclinar la mufla en el horno. El horno de precalentamiento debe de estar limpio para evitar cualquier impureza de la mufla y del pistón.



¡Importante! ¡Respetar las instrucciones de uso del fabricante del revestimiento!

Inyección

- iniciar el programa de inyección - vea tabla de combinación
- sacar la mufla del horno de precalentamiento e introducir 1-2 pastillas (según el peso de la cera)
- introducir el pistón
- después del sonido acústico del horno colocar la mufla e iniciar nuevamente el programa (¡la mufla no debe de enfriarse demasiado!)

- una vez finalizado el proceso de inyección, colocar la mufla sobre una rejilla de enfriamiento y dejar enfriar a temperatura ambiente
- el pistón de óxido de aluminio debe de ser limpiado de cualquier resto de cerámica o revestimiento

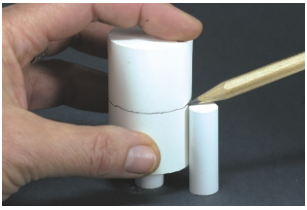
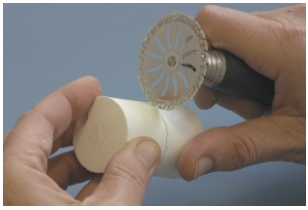
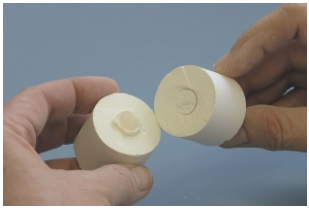
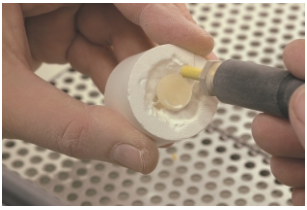
Eliminación del revestimiento

- marcar la longitud del pistón sobre el cilindro
- cortar el cilindro con un disco alrededor de la marcación y luego separar las dos partes

Arenar:
- arenar con perlas de brillo (50 µm) **no con óxido de aluminio**
- la eliminación definitiva próxima a las piezas inyectadas con una presión de 2 bar
- el objeto de cerámica debe de ser eliminado por completo del revestimiento para no obtener resultados defectuosos

Elaboración:
- separar los bebederos de inyección con un disco fino de diamante
- acabar el objeto con fresas finas diamantadas
- realizar las correcciones con fresas diamantadas y aglutinadas

Para obtener una superficie uniforme:
- pulir la superficie en la cual vaya a ser aplicado el maquillaje con una fresa diamantada y arenar con óxido de aluminio bajo baja presión
- limpiar cuidadosamente con vapor - **evitar sobrecalentamientos puntuales**

¡Evitar el sobrecalentamiento puntual - puede provocar microfisuras!

- usar solamente discos de diamante afilados
- trabajar con presión baja y rotaciones bajas
- si es posible trabajar con refrigeración de agua

Técnica de maquillaje

La restauración debe de estar libre de grasa y suciedad y debe de estar ligeramente rugosa.

Para diferentes cocciones de maquillaje aplicar individualmente con **K2 Stains**. Para finalizar glasear con **masa para glaseado** y **líquido de glaseado**.

Las restauraciones son colocadas sobre un soporte fino de algodón o un soporte de cocción convencional.

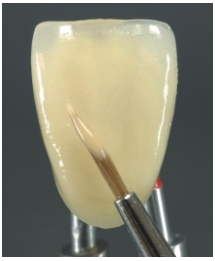
Técnica de estratificación

Limpiar bien la capa o la corona modelada.
Luego realizar la cocción individualmente con **Dentina, Enamel, Masas transpa y masas para efectos especiales**.

Hacer la cocción sobre un soporte fino de algodón o un soporte de cocción convencional.

Acabar con pulidores de diamantes las estructuras naturales de la superficie.

Puede caracterizar la corona individualmente con **K2 Stains** y fijar con una cocción de glaseado o con masa de glaseado. (vea K2 advanced / Cocción de glaseado)



K2 press / Inyección sobre metal (PoM)

1. Técnica de maquillaje
La corona modelada anatómicamente es inyectada sobre una capa de metal ya cubierta con opaquer. Luego es acabada con **K2 Stains** y cocción de glaseado.

2. Técnica de estratificación
Sobre la capa de metal preparada se modela e inyecta una capa de dentina. Después de acabar el objeto a inyectar realizar la construcción de la corona individualmente con masas K2.

Preparación del muñon: vea K2 press

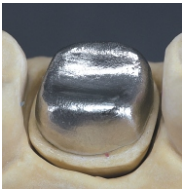
Construcción de la armadura: Modelar la capa de metal sin hombro, fundir y elaborar. Estructurar piezas masivas de la corona como pontico hueco.

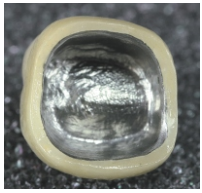
CET - 13,8 hasta 14,2 x 10^{-6}
Luego aplicar el opaquer en el color deseado y poner en cocción.
¡Importante!
¡Trabajar acuradamente - es fundamental para obtener un buen resultado de inyección!
¡Usar solamente opaquer en polvo y no opaquer en pasta!

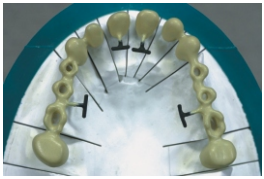
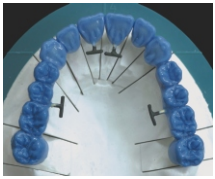
Modelado: Modelar sobre la armadura anatómicamente el maquillaje o reducido para la técnica de estratificación.

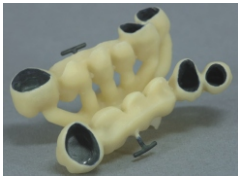
Demás pasos: vea K2 press
¡Importante!
¡Con inyección sobre metal calentar solamente en modo Speed!
¡La mufla debe de permanecer en el horno min. 60 min y max. 90 min!

El interior de la capa debe de estar libre de cera ya que sino entraría cerámica en el interior de la corona. La corona debería de ser pulida y con una presión demasiado alta reventaría en el nivel de los hombros.

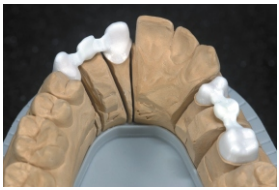






K2 circón & K2 circón press

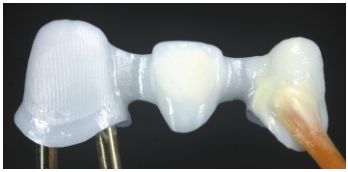


K2 circón es una cerámica sintética altamente densa, cuya temperatura de cocción es de 810°C.
El sistema de color y estratificación de todas las masas K2 es uniforme, así que son compatibles bajo ellos y permiten de trabajar fácil y racionalmente.
La armadura de circón es fácilmente mojable.
La estética natural de esta cerámica es completada por Liner fluorescentes, los cuales reproducen colores optimales.
K2 circón tiene una alta estabilidad, lo cual permite una estratificación rápida y fácil.
Igualmente tiene la seguridad de obtener los mejores resultados por el rango CET.

Las pastillas press para inyección son disponibles en 2 o 5g, así como en transpa dentina y dentina. Son apropiados para inyectar sobre armaduras de circón en la técnica de maquillaje o de estratificación.

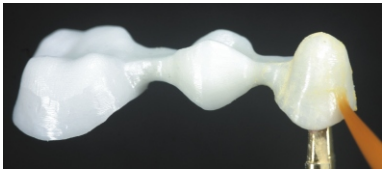
Aplicación del Liner

K2 circón técnica de estratificación



Mezclar el Liner correspondiente al color con líquido para modelar y aplicar fino.
El Liner reduce el valor de claridad de la armadura de circón y facilita por su fluorescencia una reproducción verdadera del color del diente.

Inyección sobre circón (PoZ)



Para reducir el color blanco de la armadura de circón, se aplica fino un liner especial (PoZ) de mezcla aguada.
El aplicar de un Liner no es obligatorio para PoZ. También se puede encerar directamente sobre la armadura con cera ash-free.

¡Prestar atención a las instrucciones para la cocción (ver tabla)**!**

K2 circón / técnica de estratificación

Gracias al mismo sistema de colores de las masas LF el técnico se ahorra largo tiempo de formación a un sistema ajeno. El sistema de estratificación corresponde también al descrito de K2 base y advanced.

1. estratificación

después de la 1.cocción

2. estratificación

después de la 2.cocción

Cocción de glaseado

Las caracterizaciones de color son aplicadas con el maquillaje K2 circón y luego fijadas con la cocción de glaseado.
Puede conseguir matizes de color mezclando el maquillaje (sin fluido de glaseado) en la cerámica.

aplicar el fluido de glaseado, maquillaje y / o masa de glaseado

trabajo después de la cocción de glaseado

¡Prestar atención a las instrucciones para la cocción (ver tabla)**!**

PoZ - Inyección sobre circón

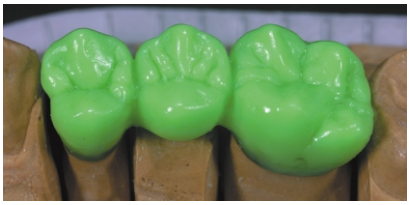
Con circón press puede inyectar sobre cualquier armadura de circón.
La armadura es preparada según las indicaciones del fabricante.

Dos técnicas de inyección son posibles:

- en caso sea necesario hacer la cocción del Liner según recomendado

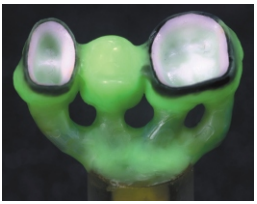
1. Técnica de maquillaje
Modelar la corona o el puente con cera que queme sin dejar residuos, inyectar con transpa dentina, trabajar y maquillar individualmente.

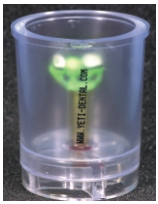
2. Técnica de estratificación
Modelar la forma del diente reducidamente y inyectar en transpa dentina o dentina. Luego estratificar individualmente con K2 circón advanced o base.
En caso de inyecciones de pura dentina el fondo debería de ser estratificado con enamel y masas transpa.
En caso de inyecciones con transpa dentina - estratificar como descrito en K2 advanced o base.
¡En caso de correcciones en el fondo dentina mezclar 25% de clear con la dentina correspondiente!



Incitar, inyectar, desmuflar y elaborar

según la descripción de K2 press pero considerar los parámetros para inyección sobre circón!





peso cera = modelado + preforma de colado		
peso cera	pastillas	cilindro
hasta 0,6g	1x2g	100g
hasta 1,3g	2x2g	100g / 200g
hasta 1,6g	1x5g	300g
hasta 3,4g	2x5g	300g

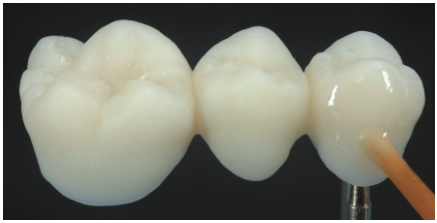
Antes de empotrar debe de medir el peso de la cera, para averiguar la cantidad de pastillas necesarias (vea tablilla).

¡Importante: no precalentar las pastillas y considere las instrucciones de inyección!

Cocción de glaseado

1. Cocción de glaseado con técnica de maquillaje

Como habitual aplicar maquillaje **K2 stains circón** individualmente y luego glasear.



aplicación del fluido para glasear, maquillaje y / o masa de glaseado

2. Cocción de glaseado con técnica de estratificación

La corona caracterizada inidividualmente con maquillaje **K2 stains circón** es fijada con una cocción de glaseado con o sin masa de glaseado. (vea K2 advanced / cocción de glaseado).
Partes inyectadas que no hayan sido estratificadas deben de ser abrillantadas manualmente (DIA GLACE).

¡Prestar atención a las instrucciones de cocción (ver tablilla)**!**

trabajo acabado después de cocción de glaseado

Resumen de suministro K2 LF

	Ctd.	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach	Gingiva
Polvo Opaquer O		**A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**	**BO**	**OG**
Art.-Nr. 320-15..	**15g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	322-1500	320-1517
Art.-Nr. 320-50..	**50g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16		
Pasta Opaquer PO		**A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**	**POBO**	**POG**
Art.-Nr. 321-03..	**3g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	322-0300	321-0317
Hombro			**SH1**		**SH2**		**SH3**		**SH4**			**SH5**		**SH6**	**SH7**			**SH G**	
Art.-Nr. 324-15..	**15g**		..01		..02		..03		..04			..05			..06		..07	..20	
Dentina D		**A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**	**BD**	**G** (15g)
Art.-Nr. 325-20..	**20g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	326-2000	338-1500
Art.-Nr. 325-50..	**50g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	326-5000	
Chroma				**CH A**				**CH B**				**CH C**				**CH D**			
Art.-Nr. 327-15..	**15g**			..01				..02				..03				..04			
Art.-Nr. 327-50..	**50g**			..01				..02				..03				..04			
Opaque Dentina OD		**A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**		
Art.-Nr. 323-15..	**15g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16		
Art.-Nr. 323-50..	**50g**	..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16		
Enamel				**E 57**				**E 58**				**E 59**				**E 60**			
Art.-Nr. 328-20..	**20g**			..01				..02				..03				..04			
Art.-Nr. 328-50..	**50g**			..01				..02				..03				..04			
Enamel Opal				**EO 57**			**EO 58**			**EO 59**			**EO 60**						
Art.-Nr. 330-20..	**20g**			..01				..02				..03				..04			
Art.-Nr. 330-50..	**50g**			..01				..02				..03				..04			
Enamel Intensivo				**EI T1** (transpa)			**EI T2** (transpa)			**EI O3** (opaque)				**EI O4** (opaque)					
Art.-Nr. 329-20..	**20g**			..01				..02				..03				..04			
Art.-Nr. 329-50..	**50g**			..01				..02				..03				..04			
Transparente			**TN** (normal)				**TO** (opal)			**T1**				**T2**				**T3**	
Art.-Nr. ...-....	**20g**		332-2000				333-2000			334-2001				334-2002				334-2003	
Art.-Nr. ...-....	**50g**		332-5000				333-5000			334-5001				334-5002				334-5003	
Clear	**20g / 50g**				**CL**				**20g** = Art.-Nr. 335-2000							**50g** = Art.-Nr. 335-5000			
Glaze	**10g**				**GL**				**10g** = Art.-Nr. 336-1000										
K2 Fluor						**PF 1**									**PF 2**				
Art.-Nr. 331-15..	**15g**					..01									..02				
Mamelon				**MM 1**						**MM 2**							**MM 3**		
Art.-Nr. 339-15..	**15g**			..01						..02							..03		
Bonder	**5g**				**B**				**5g** = Art.-Nr. 337-0500										

YETI K2 LF

	Temperatura Inicial	Tiempo de secado	Subida de temperatura	Vacío	Temperatura final	Tiempo de espera	Caracterización superficie
Cocción de oxido	¡Según las instrucciones del fabricante de la aleación!						
1. Cocción de opaquer / Polvo*	450°C 842°F	3 min	75°C / min 167°F / min	si	950°C 1742°F	1 min	brillante
2. Cocción de opaquer / Polvo*	450°C 842°F	3 min	75°C / min 167°F / min	si	940°C 1724°F	1 min	brillante
Cocción de hombro	430°C 806°F	3 min	45°C / min 113°F / min	si	810°C 1490°F	1 min	brillante
1. Cocción de dentina	400°C 752°F	6 min	40°C / min 104°F / min	si	770°C 1418°F	1 min	brillante
2. Cocción de dentina	400°C 752°F	6 min	40°C / min 104°F / min	si	760°C 1400°F	1 min	brillante
Cocción de glaseado	450°C 842°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	770°C 1418°F	1 min	brillante
Cocción de glaseado con masa de glaseado	450°C 842°F	3 min	45°C / min 113°F / min	no	750°C 1382°F	1 min	brillante

*** Usando metales no preciosos temperatura final 970° C**
Usando opaquer en pasta, tiempo de secado 6-8 minutos

¡Las recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados a la situación del horno! ¡Es importante el resultado!
¡Calibrar el horno antes del uso y hacer la cocción de limpieza a temperatura de cocción máxima sin vacío/ duración de 5 minutos!

K2 LF — Datos de coordinación esmalte /

Color	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4
Dentina	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4
Enamel	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59

Color	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentina	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Enamel	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

Propiedades físicas	Unidad de medida	Valores K2 LF
CET (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	11,8
Punto de transformación	°C	515
Solubilidad	$\mu g/cm^2$	16
Densidad	g/cm^2	2,6
Dureza de doblamiento	MPa	92
Granulación media	my	20
Fijación	Mpa	55

K2 LF — Datos de mezcla para masas de hombros

Color		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masa de hombro	SH1				2	2				3	3						
	SH2			1			1	1									1
	SH3	2	3	1	1	1			1	2							
	SH4	1	1	1	1	3	1	1	1	2					1	1	
	SH5																
	SH6	3					3	2	1		2	1	2		3	2	2
	SH7										3	2	5	1	2	2	3

YETI K2 press

	Temperatura inicial	Tiempo de secado	Subida de temperatura	Vacío	Temperatura final	Tiempo de espera	Indicación
Cocción de oxido	¡Según las instrucciones del fabricante de la aleación!						Inyección sobre metal
1. Cocción de opaquer / Polvo*	450°C 842°F	3 min	75°C / min 167°F / min	si	950°C 1742°F	1 min	
2. Cocción de opaquer / Polvo	450°C 842°F	3 min	75°C / min 167°F / min	si	940°C 1724°F	1 min	
1. Cocción de dentina	400°C 752°F	6 min	40°C / min 104°F / min	si	770°C 1418°F	1 min	Estratificación sobre cerámica de inyección
2. Cocción de dentina	400°C 752°F	6 min	40°C / min 104°F / min	si	760°C 1400°F	1 min	
Cocción de glaseado	450°C 842°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	770°C 1418°F	1 min	
Cocción de glaseado Con masa de glaseado	450°C 842°F	3 min	45°C / min 113°F / min	no	750°C 1382°F	1 min	
Cocción de maquillaje	450°C 842°F	3 min	45°C / min 113°F / min	no	750°C 1382°F	1 min	Técnica de maquillaje sobre cerámica de inyección
Glaseado	450°C 842°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	740°C 1354°F	1 min	

*** Usando metales no preciosos temperatura final 970° C / 1778° F**

¡Las recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados a la situación del horno! ¡Es importante el resultado!
¡Calibrar el horno antes del uso y hacer la cocción de limpieza a temperatura maxima sin vacío/ duración de 5 minutos!

K2 press: Resumen de suministro de las pastillas para inyección

V, I, O	K	PoM	Ctd.	Fluor	Opacidad	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach D
X	XX	XX	4x**2 g**	XX	**75 %**	**A1**	**A2**	**A3**	**A3,5**	**A4**	**B1**	**B2**	**B3**	**B4**	**C1**	**C2**	**C3**	**C4**	**D2**	**D3**	**D4**	**BD**
Art.-Nr. 350-08..						..01	..02	..03	..04	..05	..06	..07	..08	..09	..10	..11	..12	..13	..14	..15	..16	..17
X	XX	XX	4x**2 g**	XX	**60 %**	**TA1**	**TA2**	**TA3**			**TB1**	**TB2**	**TB3**		**TC1**	**TC2**			**TD2**			
Art.-Nr. 350-08..						..18	..19	..20			..21	..22	..23		..24	..25			..26			
X	XX	XX	3x**5 g**	XX	**60 %**	**TA1**	**TA2**	**TA3**			**TB1**	**TB2**	**TB3**		**TC1**	**TC2**			**TD2**			
Art.-Nr. 350-15..						..01	..02	..03			..04	..05	..06		..07	..08			..09			

XX	X	X	4x**2 g**	X	**45 %**	**T1+**	**T2+**	**T3+**	**T4+**
Art.-Nr. 350-08..						..27	..28	..29	..30
XX	XX	X	4x**2 g**	X	**40 %**	**S57**	**S58**	**S59**	**S60**
Art.-Nr. 350-08..						..35	..36	..37	..38
XX	X	X	4x**2 g**	X	**35 %**	**T1**	**T2**	**T3**	**T4**
Art.-Nr. 350-08..						..31	..32	..33	..34

V, I, O = Veneer, Inlay, Onlay
K = Sustitutivo de coronas
PoM = nyección sobre metal

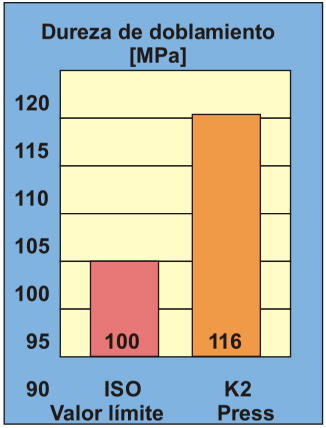
Recomendamos el uso de pastillas de alta opacidad en caso de estratificación sobre el modelo inyectado.
Recomendamos el uso de pastillas dentina transparentes en caso de luego usar maquillaje o para la inyección sobre metal.
La decisión final debe de ser tomada según la situación de los dientes del paciente durante el tratamiento.

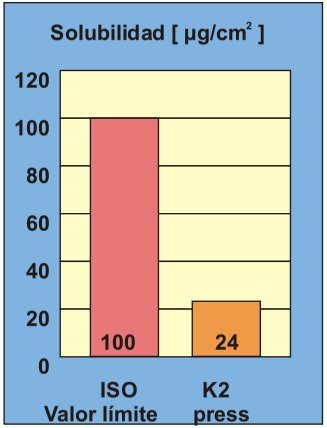
Valores de tipo / Parámetros de inyección

Tamaño de la mufla	100g / 200g	300g
Temperatura de precalentamiento	**700°C** 1292°F	**700°C** 1292°F
Temperatura de calentamiento	**60°C / min** 140°F / min	**60°C / min** 140°F / min
Temperatura final	**950°C** 1742°F	**975°C** 1787°F
Tiempo de espera	**20 min**	**25 min**
Duración de inyección	**10 min**	**12 min**
Vacío	**max.**	**max.**
Presión de inyección	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72 psi	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72 psi

¡Por favor consideren y ajusten la potencia debido a posibles discrepancias del horno!

K2 press	Datos de coordinación Enamel															
Color	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentina	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masas Enamel	S58	S58	S59	S59	S60	S57	S59	S59	S59	S60	S59	S59	S60	S60	S59	S59





Propiedades físicas	Unidad de medida	Valores K2 press
CET (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	13,1
Punto de transformación	°C	585
Solubilidad	µg/cm²	24
Dureza de doblamiento	Mpa	116
Granulación media	my	23

Resumen de suministro K2 circón

Color	Ctd.	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach	Gingiva
Frame Liner Art.-Nr. 370-20..	20g			FL-1 ..01						FL-2 ..02						FL-3 ..03			
Frame Liner Art.-Nr. 371-20..	20g									FL-PoZ ..01									
Hombro Art.-Nr. 372-20..	20g		SH1 ..01		SH2 ..02		SH3 ..03		SH4 ..04			SH5 ..05			SH6 ..06			SH7 ..07	SH G ..08
Dentina Art.-Nr. 373-20..	20g	A1 ..01	A2 ..02	A3 ..03	A3,5 ..04	A4 ..05	B1 ..06	B2 ..07	B3 ..08	B4 ..09	C1 ..10	C2 ..11	C3 ..12	C4 ..13	D2 ..14	D3 ..15	D4 ..16	BD ..17	G ..18
Chroma Art.-Nr. 374-20..	15g			CH A ..01				CH B ..02				CH C ..03				CH D ..04			
Opaque Dentina Art.-Nr. 375-20..	15g		OD-1 ..01				OD-2 ..02				OD-3 ..03				OD-4 ..04			OD-5 ..05	
Enamel Art.-Nr. 376-20..	20g			E 57 ..01				E 58 ..02				E 59 ..03				E 60 ..04			
Enamel Opal Art.-Nr. 377-20..	20g			EO 57 ..01				EO 58 ..02				EO 59 ..03				EO 60 ..04			
Enamel Intensivo Art.-Nr. 378-20..	20g			EI T1 (transpa) ..01				EI T2 (transpa) ..02				EI O3 (opaque) ..03				EI O4 (opaque) ..04			
Transparente Art.-Nr. 379-20..	20g		TN (normal) ..01				TO (opal) ..02				T1 ..03				T2 ..04			T3 ..05	
Clear	20g								CL	Art.-Nr. 380-2001									
Glaze	10g								GL	Art.-Nr. 380-2002									
K2 Fluor Art.-Nr. 381-20..	15g					PF 1 ..01									PF 2 ..02				
Mamelon Art.-Nr. 382-20..	15g			MM 1 ..01						MM 2 ..02							MM 3 ..03		

YETI K2 circón

	Temperatura Inicial	Tiempo de secado	Subida de de temperatura	Vacío	Temperatura final	Tiempo de espera	Caracter de superficie
Cocción de hombro	450°C 842°F	4 min	45°C / min 113°F / min	si	830°C 1526°F	1 min	brillante
Cocción de Liner	450°C 842°F	4 min	55°C / min 131°F / min	si	800°C 1472°F	1 min	brillante
1. Cocción de dentina	450°C 842°F	6 min	45°C / min 113°F / min	si	810°C 1490°F	1 min	brillante
2. Cocción de dentina	450°C 842°F	6 min	45°C / min 113°F / min	si	800°C 1472°F	1 min	brillante
Cocción de glaseado	480°C 896°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	820°C 1508°F	1 min	brillante
Cocción de glaseado con polvo de glaseado	480°C 896°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	790°C 1454°F	1 min	brillante

¡Las recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados a la situación del horno! ¡Es muy importante para el resultado! ¡Calibrar el horno antes del uso y hacer la cocción de limpieza a temperatura máxima sin vacio/ duración de 5 minutos!

K2 circón	Datos de coordinación Enamel															
Color	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	L-2	L-2	L-2	L-3	L-2	L-1	L-3	L-3	L-3	L-1	L-2	L-2	L-2	L-1	L-2	L-3
Dentina	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masas Enamel	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

K2 circón — Datos de mezcla masa de hombros

Color		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masa de hombros	SH1				2	2			3	2							
	SH2			1			1	1									1
	SH3	2	3	1	1	1			1	1							
	SH4	1	1	1	1	3	1	1	1						1	1	
	SH5																
	SH6	3					3	1	1		2	1	1		3	1	1
	SH7									1	3	2	5	1	2	2	4

K2 circón — Datos de mezcla para Opaque Dentina

Color		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaque Dentina	OD1		1		1					2							
	OD2							1	2							1	
	OD3			1		1											
	OD4	1	2	2	2	1	1	4	2	2	4	3	2	1	6	3	3
	OD5				1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	2

Resumen de suministro de las pastillas de K2 circón para inyección

K	PoZ	Ctd.	Fluor	Opacidad	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	Bleach D
XX	XX	4x**2 g**	XX	**75 %**	**A1**	**A2**	**A3**			**B1**	**B2**	**B3**		**C1**	**C2**			**D2**			**BD**
Art.-Nr. 390-08..					..01	..02	..03			..06	..07	..08		..10	..11	.		..14			..17
XX	XX	4x**2 g**	XX	**60 %**	**TA1**	**TA2**	**TA3**			**TB1**	**TB2**	**TB3**		**TC1**	**TC2**			**TD2**			
Art.-Nr. 390-08..					..18	..19	..20			..21	..22	..23		..24	..25			..26			
XX	XX	3x**5 g**	XX	**60 %**	**TA1**	**TA2**	**TA3**			**TB1**	**TB2**	**TB3**		**TC1**	**TC2**			**TD2**			
Art.-Nr. 390-15..					..01	..02	..03			..04	..05	..06		..07	..08			..09			

K = Sustitivo de coronas
PoZ = inyección sobre circón

Recomendamos el uso de pastillas de alta opacidad en caso de estratificación sobre el modelo inyectado.
Recomendamos el uso de pastillas dentina transparentes en caso de luego usar maquillaje o para la inyección sobre circón.
La decisión final debe de ser tomada según la situación de los dientes del paciente durante el tratamiento.

K2 circón press: Valores de tipo / Parámetros de inyección

Tamaño de la mufla	100g	200g	300g
Temperatura de precalentamiento	**800°C** 1472°F	**800°C** 1472°F	**800°C** 1472°F
Temperatura de calentamiento	**60°C / min** 140°F / min	**60°C / min** 140°F / min	**60°C / min** 140°F / min
Temperatura final	**950°C** 1742°F	**980°C** 1796°F	**1010°C** 1850°F
Tiempo de espera	**20 min**	**20 min**	**20 min**
Duración de inyección	**10 min**	**12 min**	**17 min**
Vacío	**max.**	**max.**	**max.**
Presión de inyección bar	**4,5 - 5,0 bar** 65-72psi	**4,5 - 5,0 bar** 65-72psi	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72psi

¡Las recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados a la situación del horno!

YETI K2 circón press

	Temperatura inicial	Tiempo de secado	Subida de temperatura	Vacío	Temperatura final	Tiempo de espera	Indicación
Cocción de Liner	450°C 842°F	2 min	55°C / min 131°F / min	si	900°C 1652°F	1 min	Inyección sobre circón
1. Cocción de dentina	450°C 842°F	6 min	45°C / min 113°F / min	si	810°C 1490°F	1 min	Estratificación sobre cerámica de inyección
2. Cocción de dentina	450°C 842°F	6 min	45°C / min 113°F / min	si	800°C 1472°F	1 min	
Cocción de glaseado	480°C 896°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	820°C 1508°F	1 min	
Cocción de glaseado con masa de glaseado	480°C 896°F	2 min	45°C / min 113°F / min	no	800°C 1472°F	1 min	
Cocción de maquillaje	450°C 842°F	4 min	45°C / min 113°F / min	no	810°C 1490°F	1 min	Técnica de maquillaje sobre cerámica de inyección
Glaseado	450°C 842°F	4 min	45°C / min 113°F / min	no	800°C 1472°F	1 min	

¡Las recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados a la situación del horno! ¡Es importante el resultado! ¡Calibrar el horno antes del uso y hacer la cocción de limpieza a temperatura máxima sin vacío/ duración de 5 minutos!

Propiedades físicas	Unidad de Medida	Val. K2 circón	Val. K2 circón press
CET (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	9,5	9,5
Punto de transformación	°C	550	550
Solubilidad	$\mu g/cm^2$	16	18
Densidad	MPa	123	>105
Granulación media	my	46	

Problemas y soluciones

Problema	Orígen	Solución
Superficie con manchas después de la cocción de óxido	impurezas del metal	pulir, arenar y limpiar la superficie, eventualmente repetir la cocción de óxido
Burbujas en el polvo opaquer	error de colado	ver instrucciones del fabricante
	demasiada presión de arenado angulo de arenado incorrecto	ver instrucciones del fabricante 2-3 bar angulo < 90°
	Impureza de la superficie de metal	vaporar bien la armadura y no volver a tocar
	polvo de opaquer desecado ha sido mezclado nuevamente	usar polvo de opaquer solamente para una vez
Burbujas o desconche del polvo opaquer	tiempo de presecado demasiado corto o temperatura demasiado alta	respetar las instrucciones de uso
Desconches del opaquer en pasta	temperatura demasiado alta	
Grietas en el opaquer	aplicación del opaquer demasiado gruesa o incluso charcos	aplicar el opaquer fino y uniforme, no estriar demasiado fuerte, no diluir jamás la pasta opaquer con agua, solamente humedecer un poco el pincel

Dentina

Grietas en la cerámica	aplicación demasiada de masa	no aplicar más de un espesor de 3 mm
	estratificación demasiado seca	estratificar más humedo, no densificar demasiado
Desconches después de la cocción de corrección	estratificación demasiado seca	estratificar más humedo, no densificar demasiado
	superficie impura, p.ej. aislante	limpiar bien la superficie antes de la aplicación
Porosidades en la superficie	estratificación demasiado seca	estratificar más humedo, no densificar demasiado

Problema	Orígen	Solución
Fisuras en la cerámica	mala construcción de la armadura	construir la armadura según las instrucciones
	superficie de la armadura impura	limpiar bien la armadura antes de la cocción
	valor CET no compatible	usar aleaciones con CET entre 13,8 y 14,9, prolongar el tiempo de enfriamiento o sacar rapidamente del horno
Fisuras diagonales sobre el eje del diente	aplicación de opaquer en pasta con aleaciones CoCr	para aleaciones de CoCr usar solamente el polvo opaquer
Fisuras paralelas en el eje del diente	elementos del puente no separados	separar elementos del puente hasta la masa de base
Burbujas en la cerámica	fallo al colar la aleación	ver instrucciones del fabricante
	superficie del metal impura	vaporear bien la armadura y no volver a tocar
	fallo en la superficie de la armadura	alijar la armadura siempre sólo en un sentido
	pasta de opaquer utilizada con aleación con zinc	utilizar solamente polvo de opaquer con aleaciones con zinc
Revestimiento parece „muerto“	el horno produce poco vacío	controlar la bomba del vacío, y la descripción del horno
	temperatura de cocción demasiado baja	calibrar el horno con la prueba de plata, o determinar la temperatura haciendo varias cocciones de la masa transpa después de la cocción debe de brillar ligeramente, ya que sino la cocción no está completa
	uso del líquido falso	usar solo líquido K2 para modelar de ningún modo usar líquidos de larga duración
Color demasiado claro	demasiada aplicación de masa incisal	aplicar la masa incisal según la tablilla
Color demasiado gris	demasiada aplicación de masa transpa	no usar excesivamente la masa transpa

Problema	Orígen	Solución
Borde de metal aparece por el revestimiento	borde de metal no cubierto	cubrir el borde metálico primero con SH5 después completar con los colores específicos del hombro. SH1-SH4 y SH6, SH7 son masas de hombro fluorescentes y translúcidas, SH5 es opaco.
Descoloramiento de la cerámica	horno no limpio	hacer la limpieza del horno o una cocción con grafito a temperatura máxima durante 5 min. En general: limpiar el horno antes del primer uso de K2 y luego una vez al mes.
Puntos negros en la cerámica	masa contaminada con polvo de metal	mantener el sitio de la cerámica limpio, no revestir y estratificar en el mismo sitio.
decoloramiento negro sobre el revestido de cerámica	mezcla del maquillaje con líquido de glaseado	usando maquillaje en la superficie de cerámica, mezclar solamente con líquido de modelado.
Estrias en toda la superficie de la cocción de glaseado	polvo de pulimento	limpiar bien antes de la cocción de glaseado

Cerámica de inyección

Objeto no inyectado al completo	escasas pastilla de inyección	averiguar el peso de la cera y determinar la cantidad de pastillas
	temperatura de inyección demasiado baja, tiempo de inyección demasiado corto, poca presión de inyección	controlar la temperatura de inyección, calibrar el horno
Excesos en los bordes	mal posicionamiento del hilo de cera	colocar inlays con bordes hacia el exterior, todos los modelos a una altura y los canales de presión en línea
Excesos del modelado y de los canales de Presión	fisuras en el revestimiento	ver instrucciones de uso considerar el tiempo de fraguado

Problema	Orígen	Solución
La mufla revienta después de la inyección	presión de inyección demasiado alta	verificar parámetros de inyección
	La mufla no está en angulo recto con el pistón	rectificar el fondo de la mufla en angulo recto después del tiempo de fraguado verificar la posición correcta en el horno
Fisuras en la cerámica de inyección	presión demasiado alta al pulir y separar, o instrumentos de pulido no apropiados	evitar sobrecalentamiento de la cerámica, pulir con instrumentos diamantados con poca presión y refrigerando con agua
Inclusión del revestimiento	hilo de cera fijado incorrectamente a la cera	evitar excesos en los bordes y fijar el hilo de cera de manera de que quede una superficie lisa
Manchas blancas, porosidades o colores no apropiados	temperatura de inyección demasiado alta	ver la tablilla de Yeti VKS
	cera quema dejando residuos	usar cera Yeti VKS
Fisuras después de la cocción	mala guia de quemado	verificar parámetros de inyección
	soporte no apropiado	posicionar sobre algodón o soporte especial para cocción
El objeto no encaja después de la cocción	temperatura de cocción demasiado alta	verificar tablilla de cocción espesor de la pared demasiado fino respetar un espesor mínimo de 0,8 mm

K2 circón
Técnica de estratificación

Fisuras en el puente	vano muy grande	en caso de vanos extremamente grandes hacer la cocción con enfriamiento duradero

PoZ - inyección sobre circón

Inclusión de Liner en la inyección	aplicación de Liner demasiado gruesa	mezclar el Liner aguado y aplicar fino
Color demasiado opaco	uso de pastilla dentina	Estratificar la dentina completamente con transpa o enamel o bien usar pastilla transpa dentina

Surtido K2 LF y K2 press

Basis - Kit Polvo (Art.-No. 320-0000) en armario de cerámica
16 x 15 g polvo opaquer (A1 - D4), 16 x 15 g opaque dentina (A1 - D4), 16 x 20 g dentina (A1 - D4),
4 x 20 g enamel / incisal (E 57 - E 60), 4 x 20 g enamel opal (EO 57 - EO 60), 1 x 20 g clear,
1 x 20 g transpa normal, 1 x 10g masa de glaseado, 1 x 5 g bonder, 1 x 50 ml líquido opaquer,
1 x 50 ml líquido para modelar, 1 x 25 ml líquido para hombro, 1 x 25 ml fluido para glaseado

Basis - Kit Pasta (Art.-No. 320-0000/2) en armario de cerámica
16 x 15 g pasta opaquer (A1 - D4), 16 x 15 g opaque dentina (A1 - D4), 16 x 20 g dentina (A1 - D4),
4 x 20 g enamel (E 57 - E 60), 4 x 20 g enamel opal (EO 57 - EO 60), 1 x 20 g clear,
1 x 20 g transpa normal, 1 x 10g masa de glaseado, 1 x 5 g bonder,
1 x 50 ml líquido para modelar, 1 x 25 ml líquido para hombro, 1 x 25 ml fluido para glaseado

Confidential - Kit (Art.-No. 320-0001)
1 x 15 g polvo opaquer A3, 1 x 20 g enamel E 59, 1 x 2 g bonder, 1 x 20 g dentina A3,
1 x 10 g masa para glaseado, 1 x 20 g transpa normal, 1 x 50 g líquido para opaquer,
1 x 50 ml líquido para modelar, 1 x 25 ml fluido para glaseado

Advanced - Kit Polvo (Art.-No. 320-0002) en armario de cerámica
1 x 15 g bleach opaquer, 1 x 15 g opaquer gingiva polvo, 7 x 15 g masa de hombro polvo (SH1 - SH7),
1 x 15 g masa de hombro gingiva, 1 x 20 g bleach dentina, 1 x 15 g gingiva,
4 x 15 g chroma dentina (CH A - CH D), 1 x 20 g transpa opal, 3 x 20 g transpa (T1 - T3),
3 x 15 g mamelon (MM 1 - MM3), 4 x 20 g enamel intensivo (T1, T2, O3, O4),
2 x 15 g K2 fluor (PF 1, PF 2)

Stain - Kit (Art.-No. 320-0003) en caja
10 x 2 g stain maquillaje (A - D und 5 - 10), 1 x 10 g masa de glaseado, 1 x 25 ml fluido de glaseado

Press - Kit (Art.-No. 320-0004) en caja
Pastillas Press para inyección 4 x 2 g
(A1 - A3, B1 - B3, C1, C2, D2, BD, TA1 - TA3, TB1 - TB3, TC1, TC2, TD2
T1+ - T3+, T4+, T1 - T4, S57 - S60), 10 x 2g pistones

Muestrario de colores
Art.-No. 320-0100 dentina, Art.-No. 320-0200 hombro / fluor / intensivo / chroma
Art.-No. 320-0300 transpa / enamel / mamelon, Art.-No. 320-0400 pastilla press

Stains

ST-A	Art.-No. 340-0201	ST-6	Art.-No. 340-0206
ST-B	Art.-No. 340-0202	ST-7	Art.-No. 340-0207
ST-C	Art.-No. 340-0203	ST-8	Art.-No. 340-0208
ST-D	Art.-No. 340-0204	ST-9	Art.-No. 340-0209
ST-5	Art.-No. 340-0205	ST-10	Art.-No. 340-0210

K2 Líquidos

Líquido para modelar	50ml Art.-No. 341-0050, 250ml Art.-No. 341-0250
Líquido para opaquer	50ml Art.-No. 342-0050, 250ml Art.-No. 342-0250
Líquido para hombro	25ml Art.-No. 343-0025, 50ml Art.-No. 343-0050
Líquido para glaseado	25ml Art.-No. 344-0025, 50ml Art.-No. 344-0050

Surtido K2 circón y K2 circón press

Basis Circón Kit (Art.-No. 370-0000) en armario de cerámica
3 x 20 g liner para armadura (FL1 - FL3), 5 x 15 g opaque dentina (OD1 - OD5), 16 x 20 g dentina (A1 - D4), 4 x 20 g enamel (E 57 - E 60), 4 x 20 g enamel opal (EO 57 - EO 60), 1 x 20 g clear, 1 x 20 g transpa normal, 1 x 10 g masa de glaseado, 1 x 50 ml líquido para modelar, 1 x 25 ml líquido para hombro, 1 x 25 ml fluido para glaseado

Confidential Circón Kit (Art.-No. 370-0001)
1 x 20 g liner para armadura FL1, 1 x 20 g enamel E 59, 1 x 20 g dentina A3, 1 x 10 g masa de glaseado, 1 x 20 g transpa normal, 1 x 50 ml líquido para modelar, 1 x 25 ml fluido para glaseado

Advanced Circón Kit (Art.-No. 370-0002) en armario de cerámica
7 x 20 g masa de hombro polvo (SH1 - SH7), 1 x 20 g masa de hombro gingiva, 1 x 20 g bleach dentina, 1 x 20 g gingiva, 4 x 15 g chroma dentina (CH A - CH D), 1 x 20 g transpa opal, 3 x 20 g transpa (T1 - T3), 3 x 15 g mamelon (MM 1 - MM3), 4 x 20 g enamel intensivo (T1, T2, O3, O4), 2 x 15 g K2 fluor (PF 1, PF 2)

Stain Circón Kit (Art.-No. 370-0003) en caja
10 x 2 g stain maquillaje (A - D y 5 - 10), 1 x 10 g masa de glaseado, 1 x 25 ml fluido de glaseado

Press Circón Kit (Art.-No. 370-0004) en caja
Pastillas Press para inyección 4 x 2 g
(A1 - A3, B1 - B3, C1, C2, D2, BD, TA1 - TA3, TB1 - TB3, TC1, TC2, TD2),
10 x 2g pistones

Stains

ST-A	Art.-No. 383-0201	ST-6	Art.-No. 383-0206
ST-B	Art.-No. 383-0202	ST-7	Art.-No. 383-0207
ST-C	Art.-No. 383-0203	ST-8	Art.-No. 383-0208
ST-D	Art.-No. 383-0204	ST-9	Art.-No. 383-0209
ST-5	Art.-No. 383-0205	ST-10	Art.-No. 383-0210

K2 Líiquidos

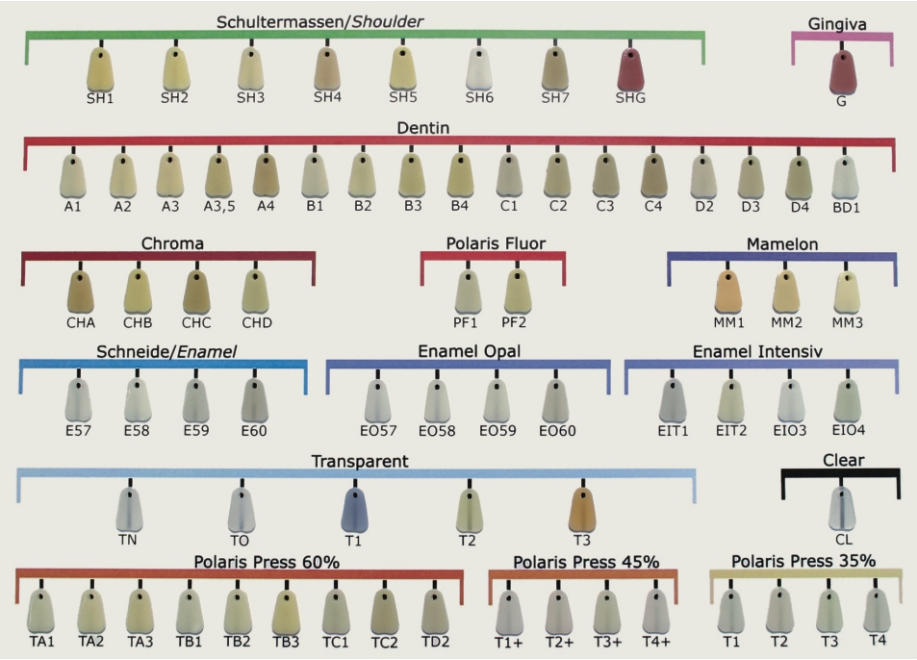
Líquido para modelar	25ml Art.-No. 384-0025,	50ml Art.-No. 384-0050,	250ml Art.-No. 384-0250
Líquido para hombro	25ml Art.-No. 385-0025,	50ml Art.-No. 385-0050	
Líquido para glaseado	25ml Art.-No. 386-0025,	50ml Art.-No. 386-0050	

Surtido de accesorios

Armario de cerámica
Art.-No. 320-0010 armario de cerámica 4-cajones gris/blanco (Standard)
Art.-No. 320-0011 armario de cerámica 1-cajón gris/blanco (para ampliar)

Revestimiento para K2 press y K2 press circón
Art.No. 360-0100 polvo revestimiento K2 press 40x100g
Art.No. 360-0750 K2 press líquido 750 ml

Zócalo y mufla
Art.No. 350-0701 cilindro de silicona pequeño, 100g + zócalo completo
Art.No. 350-0703 cilindro de silicona mediano, 200g + zócalo completo
Art.No. 350-0706 cilindro de silicona grande, 300g + zócalo completo



Los datos técnicos y los ejemplos de estratificación son valores empíricos de la empresa YETI Dental.
No requieren el derecho a entereza y veracidad.
El uso de masas individuales y de la estratificación de la cerámica son diferentes de caso a caso y se orientan en el paciente.
Sobre todo nuestras recomendaciones de cocción son valores de tipo y deben de ser adaptados por el usuario según el caso. El respirar de polvo de cerámica debe de ser evitado.
Recomendamos protección de boca y cara, así como el trabajar con el aparato de aspiración.

¡Atención!: Nuestros productos deben de ser usados según las instrucciones de uso de la empresa YETI Dental. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el àmbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte si el producto se utiliza en una combinación incompatible o inadmisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Asimismo, con independencia del fundamento jurídico y en la medida en que la legislación lo admita, nuestra responsabilidad por la exactidud de estos datos se limitará en todo caso al valor de la mercancía suministrada según la factura sin IVA. En especial, en la medida en que la legislación lo admita, no aceptamos en ningún caso responsabilidad alguna por lucro cesante, daños indirectos, daños consecuenciales o reclamaciones de terceros contra el comprador. Sólo admitiremos derechos a indemnización derivados de causas atribuibles a nosotros (en el momento de la conclusión del contrato, violación del contrato, actos ilícitos, etc.) en caso de dolo o negligencia grave. ¡Con la edición de estas instrucciones todos los datos dados hasta ahora pierden la validad!

¡Reserva del derecho de modificaciones!

- Dinámica de luz natural
- superficies homogéneas
- económico - resultados seguros
- valor de abrasión convencional para el paciente

K2 la cerámica leucita

YETI Dentalprodukte GmbH · Industriestrasse 3 · D-78234 Engen
www.yeti-dental.com · e-mail: info@yeti-dental.de · www.dentalwax.com

04.2010 V3 by YETI Dental · Impresión en papel blanqueado sin cloro · Concepto & Diseño: Anke Biskupski, Engen · Impresión: PRINTHOCH3 GmbH, Hilzingen