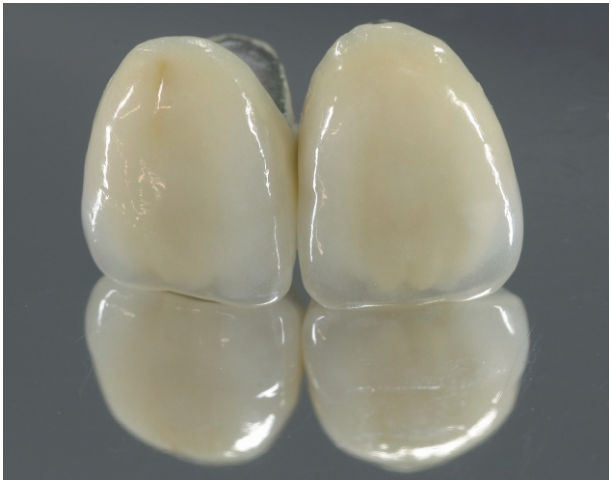
Mode d`emploi

Dr. J. Heimann / Dieter Schulz

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

K2

Le naturel, la variété, la simplicité et le confort pour le patient



K2 LF est une céramique Leucyte hautement condensée à 2-phases.
Sa température de cuisson est de 770°C. Compatible avec tous les alliages ayant un CTD (coefficient de dilatation) situé entre 13,8-14,9/25°-500°C.
La conception de K2 se base sur le mimétisme des dents naturelles et assure des résultats probants même avec le cas de faibles volumes.
K2 est la première céramique développée avec All-in-one résultat, dans la construction de la céramique, céramique pressée et pressée sur métal (PoM).
L'économie du système céramique K2 est révolutionnaire -
L'utilisateur n'a besoin que d'une masse de céramique pour métal- et céramique totale.
L'assortiment K2 est disponible dans les teintes : A1 à D4, complètées par les masses intensives : Opal, Fluor et Chroma.
Une haute fidélité de couleurs et nuances s'obtiennent par mélange ou addition de maquillages.
Les plots de K2 Press sont définis pour la réalisation d'une céramique totale, Inlay - Onlay et PoM.
Une probabilité de 100% de la teinte sélectionnée correspondra, même dans le cas d'une personnalisation, assurée par la diversité des gradations d'Opalescence et Flurescence.

Calibrage / Nettoyage du four

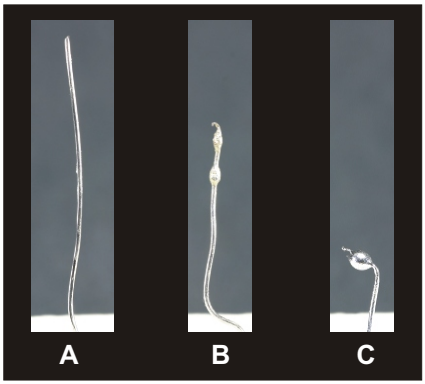
Malgré une construction parfaite des couches de céramique, il peut se produire inexactitudes et problèmes durant les cuissons.
Il est donc indispensable de s'assurer de l'étalonnage des fours avant de commencer toute cuisson.

Ce qui peut se présenter dans le cas d'un four non calibré :
Contours non uniformes, rugosités superficielles, différence de teintes, céramique exagéremment opaque, fêlures voire même cassures dans la céramique.

Quelques minutes suffisent pour optimiser les résultats - Calibrer le four !

Calibrage du four / Test à l'argent

Température de départ	Stabilisation	Montée en température	Vide	Température finale	Temps d'attente
625°C	**4 min**	**75°C/min**	**-----**	**961°C**	**1 min**



A Température trop basse
- le fil n'est pas fondu.

B **Température exacte**
- le fil est partiellement fondu.

C Température trop élevée
- le fil est pratiquement totalement fondu.

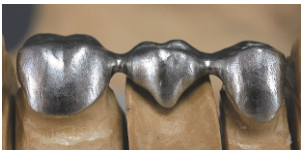
Important!
Les résultats du test sont incorrects:
Le four est à calibrer!

Nettoyage du four

K2 LF est une céramique à basse fusion.
Elle sera manipulée à basse température, aussi peut-on retrouver dans le four des résidus n'étant pas totalement calcinés.
Pour optimiser les résultats, **le four doit être nettoyé au moins 1 fois par mois**.

Nettoyage:
1. 1200°C 5 min sous vide
2. 1200°C 5 min sous atmosphère

K2 / armature métallique



Soigner l'armature métallique!

Préparation :

- Utiliser une fraise en métal dur, dents croisées pour le meulage et finition avec une pierre pour céramique.

Important : tout travail sur la surface de l'armature doit toujours être fait dans la même direction pour éviter l'éventuelle formation de bulles dans la céramique.

Sablage :

Sabler la surface à revêtir avec de l'oxyde d'alumine sous 2 bar. Granulométrie pour alliages précieux : 110 um
Granulométrie pour alliages non précieux : 250 um
Nettoyer l'armature à la vapeur et ne plus la manipuler avec les doigts.

Les données techniques de l'alliage sont à respecter!

Oxydation :

L'armature sera oxydée selon les données techniques de l'alliage. Dans le cas d'un métal non précieux, cette oxydation n'est pas nécessaire, mais conseillée pour un contrôle de l'armature.

Après l'oxydation, la surface de l'armature doit avoir une couleur uniforme. Dans le cas d'apparition de taches, Il est nécessaire de retravailler l'armature, la resabler, la renettoyer à la vapeur comme précédemment et répéter la cuisson d'oxydation.

**Cuisson d'oxydation selon
les données techniques de l'alliage!
Nettoyer de nouveau à la vapeur
l'armature, en cas d'un métal non précieux**

Avant cuisson

Après cuisson

Température de préchauffage	**550°C**
Température de sèchage	**6 min**
Montée en température	**80°C/min**
Vide	**Oui**
Température finale 980°C	
Temps de stabilisation	**1 min**
Etat de surface	**brillant**

1. Avant Cuisson

1. Après Cuisson

2. Avant Cuisson

2. Après Cuisson

Bonding

Il est conseillé d'appliquer un Bonding sur l'armature en cas d'utilisation d'un alliage non précieux.
- Malaxer soigneusement le Bonding, l'appliquer en couche fine mais suffisante à l'aide du pinceau pour opaque en pâte.
- Selon la composition de l'alliage, le Bonding doit normalement être brillant après cuisson.

Bonding peut être dilué avec le liquide de glasure!

Ne pas appliquer de Bonding dans le cas de POM!

Cuire l'Opaque de la façon suivante dans le cas d'une armature préparée avec du non précieux:
1. Washbrand à 970 - 980°C (10% couvrant)
2. Première cuisson d'Opaque à 970°C (70% couvrant)
3. Second cuisson d'Opaque à 940°C (100% couvrant)

Nettoyer l'armature à la vapeur après chaque cuisson!

1. Préparation/Travail et 2. Cuisson d'Opaque

- Mélanger l'Opaque poudre avec le liquide correspondant pour obtenir une consistence crèmeuse. Appliquer ce mélange avec un pinceau.

- La consistence épaisse de l'Opaque pâte peut être diluée avec le liquide de glazure

L'Opaque doit présenter une consistence crèmeuse et doit être égalisé sans être lissé.

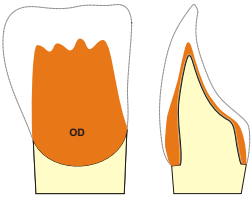
La première couche d'Opaque doit être couvrante d'approx. 70%.

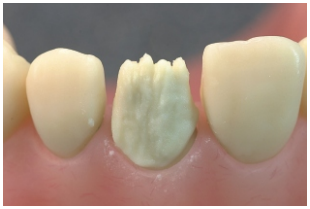
La seconde couche d'Opaque doit être couvrante d'approx. 30%.

Après la cuisson, l'Opaque doit présenter une surface brillante !

Attention au respect du mode d'emploi pour les cuissons (voir tableau)!
- Laisser sècher la pâte Opaque lentement 6 - 8 min., Ne pas diluer avec de l'eau, le pinceau doit être légèrement humide,
- Une température trop élevée ou un temps de séchage trop court peut aboutir à la formation de bulles et/ou cloquage de la couche d'opaque,
- Eviter les surépaisseurs conduisant à des fissures,
- Après usage, refermer soigneusement les flacons.

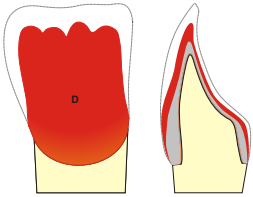
K2 base / 1. Cuisson de la Dentine



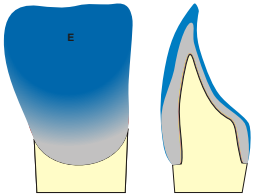


- Après cuisson de l'Opaque, appliquer l'Opaque dentine mélangé sur toute la surface de l'armature,
  - Son rôle est de stabiliser la couleur dans la masse de la dent,
  - Couvrir les limites métalliques

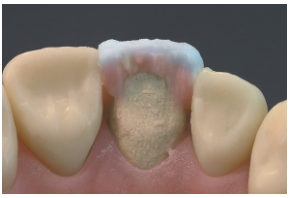
(Dans le cas d'une préparation avec épaulement / congé, voir K2 advanced)



- Modeler la **Dentine** anatomiquement
- Incisal plus renforcé que cervical
- Plus de place pour l'Enamel (émail)
- **L'opaque Dentine** se substitue à la Dentine dans les parties fines, éventuellement pour une meilleure couverture



- La forme de la dent sera complétée par l'**Enamel** (émail)



- Modeler la forme palatine avec de la **Dentine et Enamel**
- Les parties fines peuvent être couvertes d'**Opaque Dentine**

Pour éviter tout risque de fracture, avant la cuisson de l'Opaque, les segments des bridges à plusieurs éléments doivent être séparés.

Après la cuisson la surface doit briller.

Ne pas utiliser liquides de mélange à long terme!
Dans le cas d'utilisation de couleurs de maquillage dans les couches de la céramique, ne pas les mélanger avec le liquide de maquillage mais avec le liquide à modeler!

K2 base / 2. Cuisson de Dentine - Enamel (émail)

Avant la cuisson de correction, finir et nettoyer la couronne.
Une correction n'est pas nécessaire dans le cas où il n' y a pas d'excès de masses.
Réaliser une légère caractérisation optique et vivante superficielle.

Pour la correction de la forme de la dent :

Enamel (émail) = dans le cas d'une petite correction et dans la partie incisale

Dentine ou mélange de Dentine et Enamel (émail) = pour la partie cervicale et le reste de la dent

Beaucoup d'Enamel (émail) rend la couleur très claire!

Après la cuisson la surface doit être brillante !

K2 base / Cuisson glaçage

La structure de la céramique K2 étant très homogène, une cuisson de glaçage avec la masse glazure n'est pas obligatoire. Il suffit de couvrir avec du liquide glazure.
La masse de glazure s'utilise seulement dans le cas où un très fort glaçage est souhaité.

Les caractérisations de surface s'obtiennent avec **K2 Stains** et fixées par une cuisson de glaçage.

Une brillance naturelle s'obtient, spécialement dans les restaurations antérieures seulement si :
- les structures naturelles de surface sont travaillées avec des fraises diamantées = obtention d'une réflexion naturelle de la lumière
- léger polissage exécuté à l'aide d'un caoutchouc contenant de la céramique.
- utiliser DIA GLACE pâte diamantée / DIA QUICK pour un degré de glaçage contrôlé.

Dernière finition avant l'application du liquide de glazure, couleurs de maquillage et/ou masse de glazure

Après la cuisson de glaçage, avec du fluide de glazure sans la masse de glazure et terminer par un petit polissage.

K2 advanced / 1. et 2. Cuisson d'Epaulement

Appliquer la masse d'épaulement

Après 1. Cuisson

Sceller la surface du plâtre avec du Clear Spacer / Die Hardener, éventuellement isoler: K2 Lube

Malaxer la poudre d'Epaulement sélectionnée avec le liquide correspondant et appliquer sur l'armature jusqu'à la limite cervicale.

Condenser les masses.

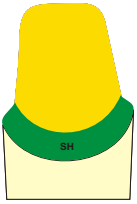
Eliminer tout excès de liquide à l'aide d'un papier absorbant.

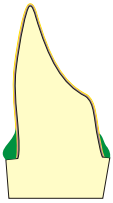
Sècher la masse d'Epaulement appliquée à l'aide d'un sèche cheveux ou en le posant sur la plaque du four, puis mettre en cuisson.

Correction

Après 2. Cuisson

Pour la deuxième cuisson, réappliquer de la masse d'Epaulement dans les endroits où il y a un manque.





Appliquer la masse d'Epaulement sans excès !
Plus la masse d'Epaulement sera fine, plus la rétraction sera réduite !

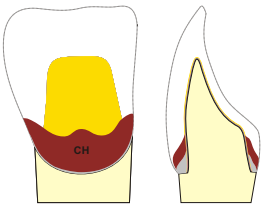
SH 1 - SH 4, SH 7 = Légèrement transparent et fort effet fluorescent

SH 5 = Opaque, conseillé pour les alliages non précieux comme 1ère couche pour la couverture des limites de l'armature

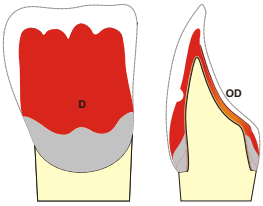
SH 6 = Pour le blanchissement - conception de la couleur, pour apparaitre très blanche, la mélanger avec S1 - S4 ou S7

SH G = Masse d'Epaulement en couleur gencive

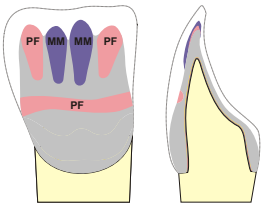
K2 advanced / 1. Dentine - Cuisson Incisal



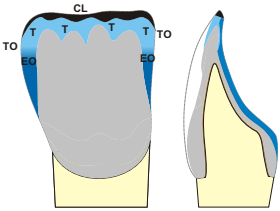
Après les 2 cuissons de la masse d'Epaulement :
- Mettre la chape propre sur le modèle
- Appliquer du **Chroma** pour une caractérisation plus profonde



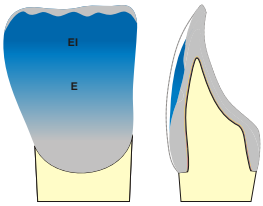
- Appliquer la **Dentine** anatomiquement.
- Renforcer **l'Incisal** par rapport au Cervical, grand espace pour l'Enamel.
- **L'Opaque Dentine** se substitue à la **Dentine** dans les espaces fins, utilisé pour une meilleure couverture.
- Optionnel, application transversale vestibulaire de **Fluor.**



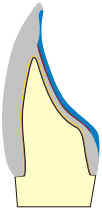
Pour une dent plus vivante :
- Appliquer **K2 Mamelon ou Fluor**
- Remplir la gorge transversale vestibulaire de **Fluor**



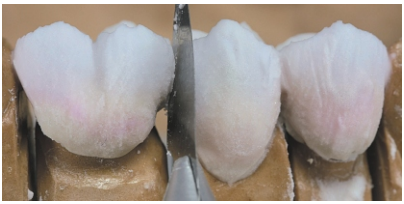
- Construire les zones Incisales avec du **Transpa**
- Zones proximales avec de l'**Enamel** (émail), **Opal et Transpa Opal**
- Finir avec du **Clear** l'arrête incisale



- La forme de la dent sera complétée avec de l'**Enamel** (émail)



- Modeler la forme avec **Dentine et Enamel**
- Dans les parties fines, **Opaque Dentine et K2 Chroma pour** une meilleure couverture.

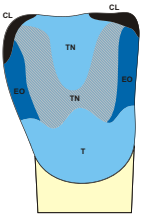


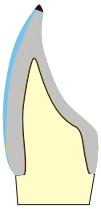
Pour éviter tout risque de cassure,
les éléments de bridges doivent être séparés,
avant la cuisson, jusqu'à l'**Opaque**.

Après cuisson, la surface doit être brillante.

Le mélange de la masse est rapide - Utiliser le liquide correspondant !
Utiliser le liquide à modeler pour le mélange des couleurs de maquillage lorsque celles-ci sont disposées dans la masse de la céramique !

K2 advanced / 2. Dentine - Cuisson Enamel (cuisson de correction)





Avant la cuisson de correction, finir et nettoyer la couronne.
Une correction n'est pas nécessaire dans le cas où il n' y a pas d'excès de masses.
Réaliser une légère caractérisation optique et vivante superficielle.

Pour la correction de la forme de la dent :

- En couche fine
  = **Masses Transpa**

- En couche épaisse
  = Mélanger **Enamel** (émail) avec **Transpa**

Beaucoup de **Transpa** crée une apparence grise !
Beaucoup **d'Enamel** (émail) renforce fortement la couleur !

K2 advanced / Cuisson de glaçage

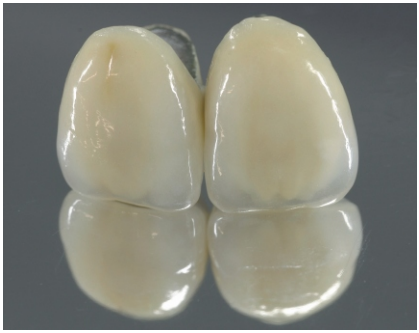
La structure de la céramique K2 est très homogène.
Un glaçage avec la masse glazure n'est pas nécessaire.
Il suffit de couvrir la surface de céramique avec du liquide glazure.
La masse de glazure n'est à utiliser que dans la recherche d'un très haut glaçage.

Les caractérisations de surface s'obtiennent avec **K2 Stains** et fixées par une cuisson de glaçage.

Une brillance naturelle s'obtient, spécialement dans les restaurations antérieures seulement si :
- les structures naturelles de surface sont travaillées avec des fraises diamantées = obtention d'une réflexion naturelle de la lumière.
- léger polissage exécuté à l'aide d'un caoutchouc contenant de la céramique.
- utiliser DIA GLACE, pâte diamantée / DIA QUICK pour un degré de glaçage contrôlé.

Dernière finition avant l'application du liquide de glazure, couleurs de maquillage et/ou masse de glazure

Après la cuisson de glaçage, avec du fluide de glazure sans la masse de glazure et terminer par un petit polissage

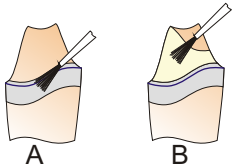


2 techniques se présentent pour la manipulation de la céramique K2 press.

1. Technique de maquillage
Modelage anatomique et fonctionnel de la couronne complète, Inlay, Onlay, Veneer avec de la cire exempte de résidus.
Pressée, finition et maquillage individuel.

2. Technique de construction K2 Press + K2 LF
Le modelage sera pressé et terminé sous forme de chape ou sous forme réduite.
Construire ensuite Dentine, Enamel (émail) et les masses pour effets spéciaux.

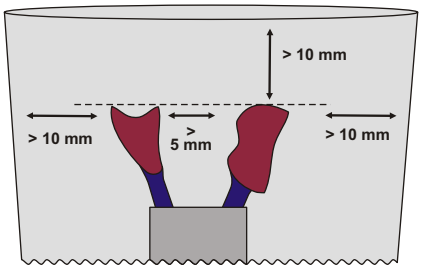
Préparation du Die



A - Appliquer du Clear Spacer sur l'intégralité du Die,
Au-delà de la limite cervicale,
B - Appliquer le vernis espaceur 1mm au-dessus de la limite cervicale.

Conseil : (B) DIE SPACER dentine 10my (couleur optimale)

Modelage



Quelque soit la technique adoptée, l'épaisseur du modelage **doit être minimum de 0,8 mm**.

Positionnement des tiges de coulées :
Selon l'importance du modelage, utiliser un fil de cire en bobine de Ø 3,0 - 3,5 mm.
La longueur du fil de cire doit être de 4 à 7 mm maximum.
Objets à presser plus longs, fil de cire plus court et inversement.
La partie inférieure de l'objet doit être au même niveau.
Relier le canal en cire au modelage.

Positionner le canal sur la base du cylindre avec une petite inclinaison vers l'extérieur.
Pour les Inlays et Onlays diriger la surface base vers l'extérieur.
La distance entre 2 objets à presser doit être de 5 mm et de 10 mm entre l'objet et les parois internes du cylindre ainsi que de la partie supérieure du cylindre.

Important ! Utiliser de la cire organique brûlant à 100% sans résidus pour la céramique pressée !
Ne pas utiliser de liquide de détente !

K2 press

Mise en revêtement

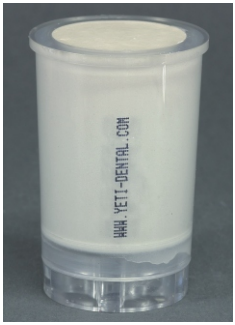
Avant de mettre en revêtement peser la maquette en cire avec tiges de pressée, pour déterminer le nombre de plots à utiliser.

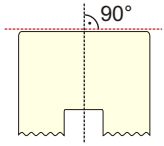
Poids de la cire = Maquette + tiges de pressée		
Poids de cire	Plots	Cylindre
jusqu'à 0,6g	1x2g	100g
jusqu'à 1,3g	2x2g	100g / 200g
jusqu'à 1,6g	1x5g	300g
Jusqu'à 3,4g	2x5g	300g

- Tourner légèrement le cylindre en silicone et le positionner sur le socle
- Malaxer le revêtement sous faibles vibrations selon le mode d'emploi
- Respecter les données du mode d'emploi
- Séparer prudemment, avec une légère rotation, le socle du cylindre
- En exerçant une légère pression, retirer le bloc de revêtement du cylindre en silicone

Respecter les données du mode d'emploi du revêtement et du cylindre en silicone !

Le succès d'une céramique pressée passe par la qualité du revêtement utilisé. La plus grande précision est garantie avec le revêtement K2 press lorsque le matériel utilisé est en adéquation parfaite.



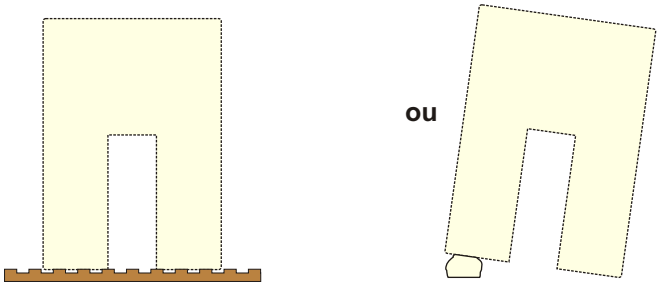


Niveler la surface avec un couteau à cire et contrôler l'angle de 90° ! Important pour sécuriser l'ensemble de la pressée.

Ne pas chauffer les plots!

Chauffe

Après avoir respecter le temps de prise du revêtement, retirer le cylindre et l'enfourner.
Une chauffe par paliers comme un enfournement à four chaud sont possibles.
Dans le cas d'utilisation d'un calibre de repérage en oxyde d'alumine, le préchauffer.
Cylindre de pressée/Calibre de repérage en revêtement et plots K2 Press ne demandent pas de préchauffage.
Dans le four, il est conseillé de déposer le cylindre sur une plaque cannelée ou de l'incliner.
Le four doit être propre afin d'éviter tout risque de souillure du cylindre et du Calibre de repérage/cylindre de pressée.



Important ! Respecter les données du fabricant du revêtement !

Pressée

- démarrer le programme de pressée - voir tableau de cuisson
- sortir le cylindre du four, y déposer 1 - 2 Plots
  (selon le poids de la maquette !)
- positionner le cylindre de pressée
- après le signal émis, mettre le cylindre dans le four et redémarrer le programe
  (durant cette procédure le cylindre ne doit pas trop refroidir !)

- la procédure de pressée terminée, enlever le cylindre, le poser sur une plaque et laisser refroidir à température ambiante
- dans le cas de l'utilisation d'un cylindre de pressée en oxyde d'alumine, il est impératif de le nettoyer de tout résidu de céramique et revêtement après chaque emploi.

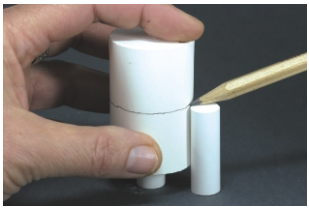
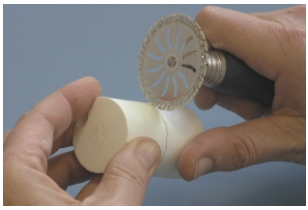
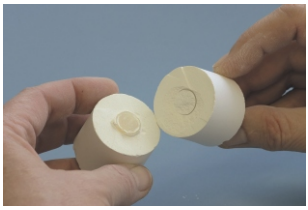
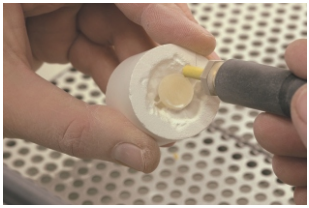
Délitage du revêtement

- Repérer la position de l'objet pressé à l'aide du calibre de repérage
- Couper le cylindre en revêtement à l'aide d'un grand disque le long de la ligne tracée puis séparer les 2 parties

Sablage :
- Sabler à l'aide de perles de verre non abrasives (50 - 100 µm) **et non pas avec de l'oxyde d'alumine**
- Le sablage se pratique sous une pression de 2 bars maximum
- Afin d'optimiser les résultats des étapes suivantes, le revêtement doit être soigneusement éliminer des objets en céramique

Finition :
- Séparer les canaux de pressée des objets à l'aide d'un disque diamanté
- Finir les objets avec une fine fraise diamantée
- Insérer les objets sur les Dies et terminer soigneusement les pièces à l'aide d'une fraise diamantée et pointe caoutchouc.

Pour obtenir des surfaces régulières :
- Travailler la surface à couvrir ou à maquiller avec une fraise diamantée et sabler à l'oxyde d'alumine sous faible pression
- Nettoyer soigneusement à la vapeur - **sans échauffement ponctuel**

Eviter un échauffement ponctuel de la céramique pressée - Cause de fissures !

- Utiliser une fraise diamantée tranchante
- Travailler à faible vitesse sans exercer de pression
- Si possible travailler avec refroidissement à eau

La technique de maquillage

Les objets préparés doivent présenter une surface rugueuse, propre et exempte de gras.

Plusieurs cuissons de maquillage peuvent être pratiquées par application de **K2 Stains**.
Le glaçage sera alors fait en utilisant **la poudre et le liquide de Glazure**.

Les objets sont positionnés sur un support de cuisson en ouate ou support de cuisson conventionnel

Technique de construction

Les chapes sont soigneusement nettoyées.
Dentine, Enamel (émail), Transpa ou les masses d'effets spéciaux sont mis en cuisson sur un support de cuisson en ouate ou support de cuisson conventionnel.

Finir avec un polisseur diamanté et structurer naturellement les surfaces superficielles.

La couronne peut être individuellement caractérisée avec **K2 Stains** et cuisson de glaçage avec ou sans la masse de glazure.
(voir K2 Advanced / Cuisson de glaçage)

K2 press / Press sur métal (PoM)

1. Technique de maquillage
La couronne modelée anatomiquement sera pressée sur une chape métallique déjà préparée et recouverte d'Opaque. Après finition, application de **K2 Stains** et cuisson de glaçage.

2. Technique de construction
Sur la chape métallique préparée, une chape en Dentine ou une couche de Dentine est modelée et pressée. Après la finition des objets pressés, la construction de la couronne sera exécutée avec les différentes masses K2.

Préparation du Die : Voir K2 press

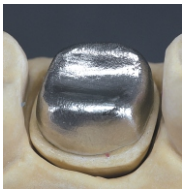
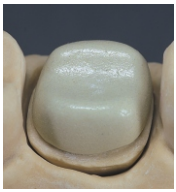
Construction du Die : Une chape métallique sans épaulement est modelée, mise en revêtement, coulée et grattée. L'Opaque est appliqué et mis en cuisson.

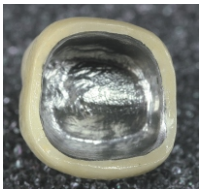
Important ! Utiliser uniquement de l'Opaque poudre et non de l'Opaque pâte!

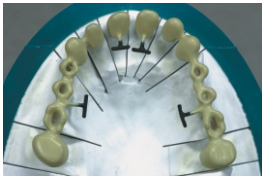
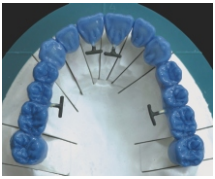
Modelage : Le modelage, complet pour la technique de maquillage ou réduit pour la technique de construction, sera fait sur une armature terminée.

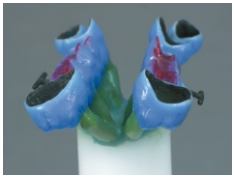
Autres étapes de travail : voir K2 press
Important ! Pour la POM, ne pratiquer que l'enfournement à chaud.
Maintien du cylindre dans le four : 60 min. à 90 min. selon la taille du cylindre.

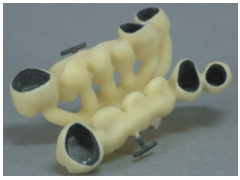
L'intrados de la chape doit impérativement être totalement exempte de cire afin d'éviter le passage de la céramique pressé dans l'intrado. La couronne doit être polie car, sous une forte pression, elle peut éclater au niveau de l'épaulement.







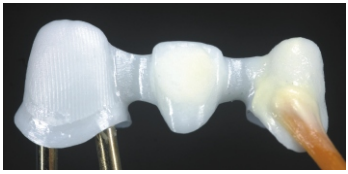
K2 Zircon et K2 Press Zircon

K2 Zircon est une céramique synthétique à haute densité dont la température de cuisson est de 810°C.
Le système de couleur et stratification des masses K2 autorise un travail aisé et rationnel.
L'armature en Zircon est prête à être humectée.
L'esthétique naturelle de K2 Zircon est complétée par Liner fluorescents, lesquels reproduisent les couleurs optimales.
K2 Zircon a une haute stabilité ce qui permet une stratification rapide et facile. Elle offre également la sécurité d'obtenir les meilleurs résultats en regard du CET.

Les plots à presser sont disponibles en 2 ou 5g tant en Dentine transpa que Dentine.
Ils sont appropriés à la pressée sur armatures Zircon selon la technique de maquillage ou stratification.

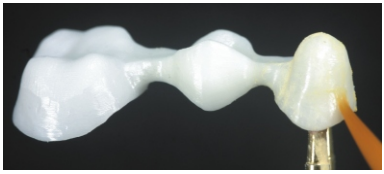
Application du Liner

K2 Zircon technique de stratification



Mélanger le Liner correspondant à la teinte avec le **liquide à modeler** et l'appliquer finement.
Le liner réduit la clareté de l'armature Zircon et facilite par sa fluorescence l'obtention de la teinte réelle.

Pressée sur Zircon (PoZ)



Pour réduire la couleur blanche de l'armature en Zircon, on applique finement un mélange adéquat de Liner spécial (PoZ). Cette opération n'est pas nécessairement obligatoire pour la pressée sur Zircon. Le Wax-up peut être réalisé directement sur l'armature avec de la cire Ash-Free (voir tableau page 16 catalogue général Yeti).

Respecter scrupuleusement les instructions de cuisson !

K2 Zircon / Technique de stratification

Grâce au même système de teintes des masses LF, l'utilisateur dispose d'une large plage pour développer sa méthode. Le système de stratification correspond également au descriptif de K2 Base et Advanced.

1.Stratification

Après la 1ère cuisson

2.Stratification

Après la 2ème cuisson

Cuisson de glaçage

Les caractérisations de teinte sont appliquées avec le maquillage K2 Zircon et fixées par cuisson.
Pour nuancer les couleurs, mélanger le maquillage sans liquide de glazure dans la céramique.

Appliquer le liquide de glaçage, maquillage et / ou masse de glazure

Travail après la cuisson de glaçage

Respecter les instructions de cuisson (voir tableau)!

PoZ - Pressée sur Zircon

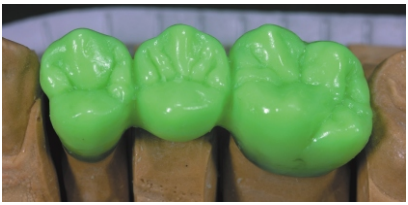
K2 Zircon Press peut être pressée sur toute armature Zircon.
L'armature est préparée selon les indications du fabricant.

Deux techniques de pressée possibles :

- dans le cas où il est nécessaire de faire la cuisson du Liner comme indiqué

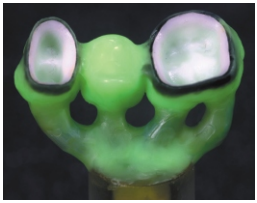
1. Technique de maquillage
Modeler la couronne ou le bridge avec de la cire brûlant sans résidus (voir tableau page 16 catalogue général Yeti), presser avec Transpa-Dentine, travailler et maquiller individuellement.

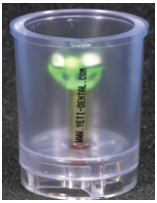
2. Technique de stratification :
Modeler la forme de la dent réduite et presser en Transpa-Dentine ou Dentine. Stratifier ensuite individuellement avec K2 Zircon Advanced ou Base.
Dans le cas de pressée de Dentine pure, le fond devra être stratifié avec Email et masses Transpa.
Dans le cas de pressée de Transpa-Dentine, stratifier comme décrit en K2 Advanced ou Base.
En cas de corrections dans le fond Dentine, mélanger 25% de Clear avec la Dentine correspondante.



Préparer, presser, démoufler et travailler

selon la description de K2 Press en considérant les paramètres sur Zircon!





Poids de cire = Modelage + Préforme de coulée		
Poids de cire	Plots	Cylindre
jusqu'à 0,6g	1x2g	100g
jusqu'à 1,3g	2x2g	100g / 200g
jusqu'à 1,6g	1x5g	300g
Jusqu'à 3,4g	2x5g	300g

Avant de terminer le cylindre, ne pas omettre de peser la cire pour déterminer le nombre de plots nécessaires (voir Tableau).

Important: ne pas préchauffer les plots et respecter les instructions de pressée!

Cuisson de glaçage

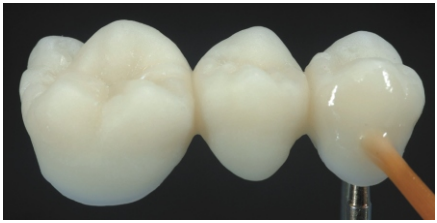
1. Cuisson de glaçage avec la technique de maquillage

Appliquer le maquillage **K2 Stains Zircon** individuellement
et glacer ensuite.

2. Cuisson de glaçage avec la technique de stratification

La couronne peut être caractérisée individuellement avec **K2 stains Zirkon** fixé par une cuisson de glaçage avec ou sans masse de glazure (voir K2 advanced / cuisson de glaçage). Les parties pressées qui n'ont pas été stratifiées doivent être brillantées manuellement (Dia Glace).

Respecter les instructions de cuisson
(voir tableau)!



Application du liquide de glazure, maquillage et / ou masse de glazure

Travail terminé après cuisson de glaçage

Table du contenu K2 LF

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

YETI K2 LF

	Température de départ	Temps de préchauffage	Montée en température	Vide	Température finale	Maintien à T°	Etat de surface
Oxydation	Selon les instructions du fabricant de l'alliage!						
1. Cuisson Opaque poudre*	450°C	3 min	75°C / min	Oui	950°C	1 min	brillant
2. Cuisson Opaque Poudre	450°C	3 min	75°C / min	Oui	940°C	1 min	brillant
Cuisson d'épaulement	430°C	3 min	45°C / min	Oui	810°C	1 min	brillant
1. Cuisson Dentine	400°C	6 min	40°C / min	Oui	770°C	1 min	brillant
2. Cuisson Dentine	400°C	6 min	40°C / min	Oui	760°C	1 min	brillant
Cuisson de Glaçage	450°C	2 min	45°C / min	Non	770°C	1 min	brillant
Glaçage avec Glazure	450°C	3 min	45°C / min	Non	750°C	1 min	brillant

*** Avec alliages non-précieux, température finale 970° C**
Dans le cas d'utilisation de l'opaque en pâte, temps de sèche 6-8 minutes

Ces données de cuisson sont communiquées à titre indicatif et doivent être adaptées à la situation du four pour un résultat optimum!

Calibrer le four avant de l'utiliser et effectuer un nettoyage de la chambre à température maximum sans vide pendant 5 minutes !

K2 LF Classification teintes Email

Teinte	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4
Dentine	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4
Email	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59

Teinte	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentine	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Email	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

Propriétés physiques	Unité	Valeurs K2 LF
CTD (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	11,8
Point de transformation	°C	515
Solubilité	$\mu g/cm^2$	16
Densité	g/cm^2	2,6
Résistance à la flexion	Mpa	92
Granulométrie moyenne	my	20
Résistance Bonding	Mpa	55

K2 LF Données de mélange pour Masse d'Epaulement

Teinte		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masse d'Epaulement	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							
	Température de départ	Temps de préchauffage	Montée en température	Vide	Température finale	Maintien à T°	Indication
Oxydation	Selon les instructions du fabricant de l'alliage !						Pressée sur métal
1. Cuisson Opaque / poudre*	450°C	3 min	75°C / min	Oui	950°C	1 min	
2. Cuisson Opaque / poudre	450°C	3 min	75°C / min	Oui	940°C	1 min	
1. Cuisson Dentine	400°C	6 min	40°C / min	Oui	770°C	1 min	Stratification sur céramique pressée
2. Cuisson Dentine	400°C	6 min	40°C / min	Oui	760°C	1 min	
Glaçage	450°C	2 min	45°C / min	Non	770°C	1 min	
Glaçage avec glazure	450°C	3 min	45°C / min	Non	750°C	1 min	
Cuisson maquillage	450°C	3 min	45°C / min	Non	750°C	1 min	Technique de maquillage sur céramique pressée
Glaçage	450°C	2 min	45°C / min	Non	740°C	1 min	

* Avec alliages non-précieux, température finale 970° C

Ces données de cuisson sont communiquées à titre indicatif et doivent être adaptées à la situation du four pour un résultat optimum.
Calibrer le four avant de l'utiliser et effectuer un nettoyage de la chambre à température maximum sans vide pendant 5 minutes !

K2 press: Table des plots pour pressée

V, I, O	K	PoM	Qty.	Fluor	Opacité	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 = Couronne
PoM = Press over Metall

Valeurs type / Paramètres de pressée

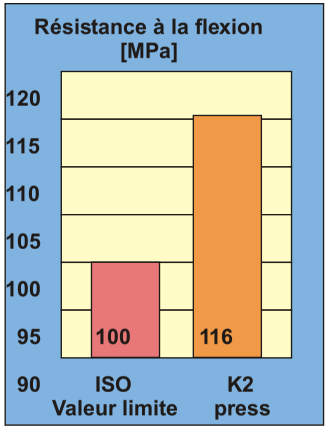
Taille du cylindre	100g / 200g	300g
Température de préchauffage	700°C	700°C
Montée en température	60°C / min	60°C / min
Température finale	950°C	975°C
Maintien à T°	20 min	25 min
Durée de la pressée	10 min	12 min
Vide	max.	max.
Pression de pressée	4,5 - 5,0 bar 65 - 72 psi	4,5 - 5,0 bar 65 - 72 psi

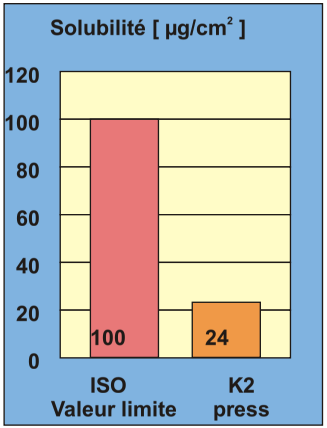
Nous vous recommandons le choix de plots de haute opacité dans le cas de stratification sur pressée.
Nous vous recommandons le choix de plots de faible opacité dans le cas de finition par maquillage ou, pressée sur métal.
La décision doit être prise selon la situation des dents de chaque patient en cours de traitement.

Considérer et ajuster ces données en fonction de possibles déperditions du four !

K2 press — Classification teintes Email

Teinte	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentine	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Email	S58	S58	S59	S59	S60	S57	S59	S59	S59	S60	S59	S59	S60	S60	S59	S59





Propriétés physiques	Unité	Valeurs K2 press
CTD (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	13,1
Point de transformation	°C	585
Solubilité	$\mu g/cm^2$	24
Résistance à la flexion	MPa	116
Granulométrie moyenne	my	23

Table du contenu K2 Zircon

Teinte	Qty.	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									
Shoulder Art.-Nr. 372-20..	20g		SH1 ..01		SH2 ..02		SH3 ..03			SH4 ..04		SH5 ..05			SH6 ..06			SH7 ..07	SH G ..08
Dentine 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 Dentine 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 Intensiv Art.-Nr. 378-20..	20g			EI T1 (transpa) ..01				EI T2 (transpa) ..02				EI O3 (opaque) ..03				EI O4 (opaque) ..04			
Transparent 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 Zircon

	Température de départ	Temps de préchauffage	Montée en température	Vide	Température finale	Maintien à T° finale	Etat de surface
Cuisson Epaulement	450°C	4 min	45°C / min	Oui	830°C	1 min	brillant
Cuisson Liner	450°C	4 min	55°C / min	Oui	800°C	1 min	brillant
1. Cuisson Dentine	450°C	6 min	45°C / min	Oui	810°C	1 min	brillant
2. Cuisson Dentine	450°C	6 min	45°C / min	Oui	800°C	1 min	brillant
Cuisson glaçage	480°C	2 min	45°C / min	Non	820°C	1 min	brillant
Glaçage avec poudre de glazure	480°C	2 min	45°C / min	non	790°C	1 min	brillant

Ces données de cuisson sont communiquées à titre indicatif et doivent être adaptées à la situation du four pour un résultat optimum !

Calibrer le four avant de l'utiliser et effectuer un nettoyage de la chambre à température maximum sans vide pendant 5 minutes !

K2 Zircon	Données de correspondance Email															
Teinte	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
Dentine	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Email	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

K2 Zircon — Données de mélange pour Masse d'Epaulement

Teinte		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Masse d'Epaulement	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 Zircon — Données de mélange pour Opaque Dentine

Teinte		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaque Dentine	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

Table des plots K2 Zircon Press

K	PoZ	Qté.	Fluor	Opacité	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 = couronne
PoZ = Pressée sur Zircon

Nous vous recommandons le choix de plots de haute opacité dans le cas de stratification sur une pressée sur Zircon.
Nous vous recommandons le choix de plots de faible opacité dans le cas de finition par maquillage ou pressée sur Zircon.
La décision doit être prise selon la situation des dents de chaque patient en cours de traitement.

K2 Zircon Press: Valeurs type / Paramètre de pressée			
Taille du cylindre	**100g**	**200g**	**300g**
Température de préchauffe	**800°C**	**800°C**	**800°C**
Montée en température	**60°C / min**	**60°C / min**	**60°C / min**
Température finale	**950°C**	**980°C**	**1010°C**
Maintien à T° finale	**20 min**	**20 min**	**20 min**
Temps de pressée	**10 min**	**12 min**	**17 min**
Vide	**max.**	**max.**	**max.**
Pression de pressée	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72 psi	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72 psi	**4,5 - 5,0 bar** 65 - 72 psi

Considérer et ajuster ces données en fonction de possibles déperditions du four !

YETI K2 Zircon Press

	Température de départ	Temps de préchauffe	Montée en température	Vide	Température Finale	Maintien	Indication
Cuisson du liner	450°C	2 min	55°C / min	Oui	900°C	1 min	Pressée sur Zircon
1. Cuisson de la dentine	450°C	6 min	45°C / min	Oui	810°C	1 min	Stratification sur pressée sur Zircon
2. Cuisson de la dentine	450°C	6 min	45°C / min	Oui	800°C	1 min	
Cuisson de glaçage	480°C	2 min	45°C / min	Non	820°C	1 min	
Cuisson de glaçage avec poudre glazure	480°C	2 min	45°C / min	Non	800°C	1 min	
Cuisson de Maquillage	450°C	4 min	45°C / min	Non	810°C	1 min	Technique de maquillage sur céramique pressée.
Glaçage	450°C	4 min	45°C / min	Non	800°C	1 min	

Ces données de cuisson sont communiquées à titre indicatif et doivent être adaptées à la situation du four pour un résultat optimum! Calibrer le four avant de l'utiliser et effectuer un nettoyage de la chambre à température maximum sans vide pendant 5 minutes!

Propriés Physiques	Unité	Valeurs K2 Zircon	Valeurs K2 Zircon Press
CTD (25 - 500°)	$10^{-6}K^{-1}$	9,5	9,5
Point de transformation	°C	550	550
Solubilité	$\mu g/cm^2$	16	18
Densité	MPa	123	>105
Granulométrieittlere moyenne	my	46	

Trouble Shooting

Problèmes	Causes	Solutions
Surface avec taches après cuisson d'oxydation	Souillures dans le métal	Resabler et nettoyer, répéter la cuisson d'oxydation
Bulles dans la poudre opaque	Erreur de coulée	Contrôler le mode d'emploi du fabricant
	Trop forte pression de sablage, erreur dans la phase du grattage Angle de sablage incorrect	Voir mode d'emploi du fabricant 2-3 bar angle < 90°
	Souillures du métal	Nettoyer soigneusement l'armature à la vapeur et ne plus la toucher
	La poudre Opaque sèche a été polluée	Eviter les manipulations inutiles de la poudre opaque
Bulles ou éclatement dans l'opaque	Temps de séchage trop court ou température élevée	Respecter le mode d'emploi
Fissures dans l'opaque	Couche d'Opaque trop épaisse ou irrégulière	Appliquer l'Opaque en couche fine et homogène, ne jamais mélanger la pâte Opaque avec de l'eau Humecter légèrement le pinceau

Dentine

Fissures dans la céramique	Applications en excès	Ne pas appliquer une épaisseur supérieure à 3 mm
	Masse trop sèche durant l'application	Humecter en cours d'application, Ne pas trop condenser
Eclatement après la cuisson de correction	Masse trop sèche durant l'application	Humecter en cours d'application, Ne pas trop condenser
	Surface souillée,	Nettoyer la surface avant l'application
Porosités	Masse trop sèche durant l'application	Humecter en cours d'application, Ne pas trop condenser

Problèmes	Causes	Solutions
Fêlures dans La céramique	Mauvaise construction de l'armature	Construire le moignon selon les instructions
	Souillures dans le métal	Nettoyer l'armature avant la cuisson
	Valeur CTD non compatible	Utiliser des alliages avec un CTD compris entre 13,8 et 14,9, prolonger le temps de refroidissement ou retirer rapidement du four
Fêlures diagonales sur l'axe de la dent	Application d'opaque en pâte avec les alliages CoCr	Utiliser de l'Opaqe en poudre avec les alliages CoCr
Fêlures paralèlles sur l'axe de la dent	Eléments de bridges non séparés	Ouvrir les espaces interdentaires sur les bridges à l'exception de la masse base
Bulles dans céramique	Erreur de coulée de l'alliage	Respecter les données du mode d'emploi
	Surface souillée	Nettoyer soigneusement l'armature à la vapeur et ne plus la toucher
	Erreur dans le travail de la surface de l'armature	Travailler l'armature toujours dans le même sens
	Utilisation de l'Opaque en pâte avec des alliages contenant du Zinc	Utiliser de l'Opque en poudre pour les alliages contenant du zinc
Effet non naturel	Aucun vide dans le four ou très faible	Contrôler la pompe et les données du four
	Température de cuisson très basse	Calibrer le four avec un testeur en argent ou déterminer la température à l'aide d'une cuisson de la masse Transpa. La céramique doit apparaitre legèrement brillante et transparente, faute de quoi, la cuisson n'est pas complète.
	Utilisation du mauvais liquide	Utiliser seulement le liquide à modeler K2, jamais du liquide prolongeant l'utilisation du mélange
Couleur apparaissant très claire	Trop de masse Incisale utilisée	Appliquer la masse Incisale selon le schéma
Couleur apparaissant grise	Trop de masse Incisale Transpa utilisée	la masse Transpa ne doit pas être utilisée en excès

Problèmes	Causes	Solutions
Bord métal apparaissant au travers du cosmétique	Bord métallique non couvert	Recouvrir le bord métallique avec SH5 puis avec les couleurs d'Epaulement spécifiques. SH1 - SH4, et SH6, SH7 sont des masses d'Epaulement fluorescentes et translucides. SH5 est opaque.
La céramique change de couleur	Chambre du four souillée	Nettoyer la chambre ou effectuer une cuisson à température maxi pendant 5 min avec graphite. En général : Nettoyer le four avant utilisation et régulièrement une fois par mois.
Points noirs dans la céramique	Masses souillées avec de la poussière de métal	Maintenir les postes céramique, propres: Travailler les alliages à des postes différents.
Traces noires dans les couches de la céramique	Stains mélangés avec le liquide de glazure	Lorsque les Stains sont utilisés en superficie de la céramique, les mélanger avec le liquide de glazure
Cloques sur la surface de céramique après cuisson glaçage	Poussière de polissage	Nettoyer avant la cuisson glaçage

Céramique Pressée

Objet non totalement pressé	Nombre de plots insuffisants	Peser la maquette en cire pour définir le nombre de plots
	Température de pressée basse Temps de pressée trop court Pression de pressée insuffisante	Controler les paramètres de pressée Calibrer le four
Excès sur les bords	Mauvais positionnement des tiges de coulée	Inlays avec les bords vers l'extérieur. Tous les modelages doivent avoir la même hauteur. Positionner les canaux de pressée et les modelages sur une même ligne
Excès sur les modelages et les canaux de pressée	Fissures dans le revêtement	Respecter les données de manipulation du matériau.

Problèmes	Causes	Solutions
Eclatement du cylindre après la pressée	Pression de pressée trop élevée	Vérifier les paramètres de pressée
	Cylindre n'est pas droit par rapport à l'angle du cylindre de pressée	Placer la base du cylindre à angle droit après le temps de prise, vérifier sa position correcte dans le four.
Fêlures dans la céramique pressée	Haute pression exercée durant la finition et la séparation, ou instrument non approprié.	Eviter la surchauffe de la céramique en travaillant avec des instruments diamantés et tranchants en exerçant moins de pression et refroidir à l'eau
Inclusion de revêtement	Tiges de pressée incorrectement fixées à la cire	Eviter d'avoir des excès sur les bords et fixer les tiges de pressée proprement en ayant des surfaces lisses
Taches blanches, porosités, couleurs non appropriées	Température de Pressée trop élevée	Vérifier les paramètres de pressée
	Les cires utilisées laissent des résidus	Utiliser les cires Yeti VKS aptes à cet usage
Fêlures après cuisson	Mauvais guide de cuisson	Vérifier les paramètres de cuisson
	Support non approprié	Positionner sur une ouate ou un support traditionnell pour cuisson.
Insertion incorrecte de l'objet après cuisson	Température de cuisson trop élevée, épaisseur minimale non respectée	Vérifier les paramètres de cuisson Respecter l'épaisseur minimale de 0,8 mm

K2 Zircon
Technique par stratification

Fêlures dans le bridge	Ouverture très grande	En cas de fêlures importantes, effectuer la cuisson avec refroidissement progressif

PoZ - Pressée sur Zircon

Inclusion de Liner dans la pressée	Liner trop épais	Mélanger correctement le Liner et l'appliquer finement
Teinte trop opaque	Choix de plot inadapté	Stratifier totalement la dentine Avec transpa ou émail. Choix d'un plot adapté.

Assortiments K2

BASIS - Kit Poudre - Réf. n°. 320-0000 dans un coffret
16 x 15 g Poudre Opaque (A1 - D4), 16 x 15 g Opaque dentine (A1 - D4), 16 x 20 g Dentine (A1 - D4), 4 x 20 g Enamel / Incisal (E 57 - E 60), 4 x 20 g Enamel Opal (EO 57 - EO 60), 1x20 g Clear, 1 x 20 g Transpa Normal, 1 x 10g Masse Glazure, 1 x 5 g Bonding, 1 x 50 ml Liquide pour Opaque,1 x 50 ml Liquide à Modeler, 1 x 25 ml Liquide pour Epaulement, 1 x 25 ml Liquide Glazure

BASIS - Kit Pâte - Réf. n°. 320-0000/2 - dans un coffret
16 x 3 g Pâte opaque (A1 - D4), 16 x 15 g Opaque Dentine (A1 - D4), 16 x 20 g Dentine (A1 - D4), 4 x 20 g Enamel / Incisal (E 57 - E 60), 4 x 20 g Enamel Opal (EO 57 - EO 60), 1x20 g Clear, 1 x 20 g Transpa Normal, 1 x 10g Masse Glazure, 1 x 5 g Bonding, 1 x 50 ml Liquide à Modeler, 1 x 25 ml Liquide pour Epaulement, 1 x 25 ml Liquide Glazure

CONFIDENTIAL - Kit - Réf. n°. 320-0001
1 x 15 g Poudre Opaque A3, 1 x 20 g Enamel / Incisal E 59, 1 x 2 g Bonding, 1 x 20 g Dentine A3, 1 x 10 g Masse Glazure, 1 x 20 g Transpa Normal, 1 x 50 g Liquide pour Opaque, 1 x 50 ml Liquide à Modeler, 1 x 25 ml Liquide Glazure

ADVANCED - Kit Poudre - Réf. n°. 320-0002 - dans un coffret
1 x 15 g Bleach Opaque, 1 x 15 g Opaque Gingiva Poudre, 7 x 15 g Masse d'Epaulement Poudre (SH1 - SH7),
1 x 15 g Masse d'Epaulement Gingiva, 1 x 20 g Bleach Dentine, 1 x 15 g Gingiva,
4 x 15 g Chroma Dentine (CH A - CH D), 1 x 20 g Transpa Opal, 3 x 20 g Transpa (T 1 - T3)
3 x 15 g Mamelon (MM 1 - MM3), 4 x 20 g Enamel Intensiv (T1, T2, O3, O4),
2 x 15 g K2 Fluor (PF 1, PF 2)

STAINS - Kit - Réf. n°. 320-0003 - dans un coffret
10 x 2 g Stain couleur de maquillage (A - D et 5 - 10), 1 x 10 g Masse de Glazure, 1 x 25 ml Liquide Glazure

PRESS - Kit - Réf. n°. 320-0004 - dans un coffret
Plots pour Press 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 Accessoire de Press (usage unique)

TEINTIER
Réf. n°. 320-0100 Dentine, Réf. n°. 320-0200 épaulement / Fluor / Intensiv / Chroma
Réf. n°. 320-0300 Transpa / Incisal / Mamelon, Réf. n°. 320-0400 Plots de press

STAINS

ST-A	Réf. n°. 340-0201	ST-6	Réf. n°. 340-0206
ST-B	Réf. n°. 340-0202	ST-7	Réf. n°. 340-0207
ST-C	Réf. n°. 340-0203	ST-8	Réf. n°. 340-0208
ST-D	Réf. n°. 340-0204	ST-9	Réf. n°. 340-0209
ST-5	Réf. n°. 340-0205	ST-10	Réf. n°. 340-0210

K2 LIQUIDE

Liquide pour Opaque	50ml Réf. n°. 341-0050, 250ml Réf. n°. 341-0250
Liquide à Modeler	50ml Réf. n°. 342-0050, 250ml Réf. n°. 342-0250
Liquide pour Epaulement	25ml Réf. n°. 343-0025, 50ml Réf. n°. 343-0050
Liquide Glazure GF	25ml Réf. n°. 344-0025, 50ml Réf. n°. 344-0050

Composition des Kits K2 Zircon et K2 Zircon Press

Kit Basis K2 Zirkon (Art. n°. 370-0000) en coffret à tiroirs
3 x 20 g Liner pour armature (FL1 - FL3), 5 x 15 g Opaque dentine (OD1 - OD5), 16 x 20 g Dentine (A1 - D4), 4 x 20 g Email (E 57 - E 60), 4 x 20 g Email Opaque (EO 57 - EO 60), 1 x 20 g Clear, 1 x 20 g Transparent Normal, 1 x 10 g Masse glazure, 1 x 50 ml Liquide de modelage, 1 x 25 ml Liquide épaulement, 1 x 25 ml Liquide de glazure

Kit Confidential K2 Zircon (Art. n°. 370-0001) en coffret carton
1 x 20 g Liner pour armature FL1, 1 x 20 g Email E 59, 1 x 20 g Dentine A3,1 x 10 g Masse glazure, 1 x 20 g Transparent Normal, 1 x 50 ml Liquide de modelage,1 x 25 ml Liquide de glazure

Kit Advanced K2 Zircon (Art. n°. 370-0002) en coffret à tiroirs
7 x 20 g Masse d'épaulement poudre (SH1 - SH7), 1 x 20 g Masse d'épaulement Gingiva, 1 x 20 g Bleach Dentine, 1 x 20 g Gingiva, 4 x 15 g Chroma Dentine (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 Email Intensif (T1, T2, O3, O4), 2 x 15 g K2 Fluor (PF 1, PF 2)

Kit Stain K2 Zircon (Art. n°. 370-0003) en coffret carton
10 x 2 g Stain Maquillage (A - D et 5 - 10), 1 x 10 g Masse glazure, 1 x 25 ml Liquide de Glazure

Kit K2 Press Zircon (Art. n°. 370-0004) en coffret carton
Plots à presser 4 x 2 g
(A1 - A3, B1 - B3, C1, C2, D2, BD, TA1 - TA3, TB1 - TB3, TC1, TC2, TD2),
10 x 2g Pistons (Usage unique)

STAINS

ST-A	Réf. n°. 383-0201	ST-6	Réf. n°. 383-0206
ST-B	Réf. n°. 383-0202	ST-7	Réf. n°. 383-0207
ST-C	Réf. n°. 383-0203	ST-8	Réf. n°. 383-0208
ST-D	Réf. n°. 383-0204	ST-9	Réf. n°. 383-0209
ST-5	Réf. n°. 383-0205	ST-10	Réf. n°. 383-0210

K2 LIQUIDE

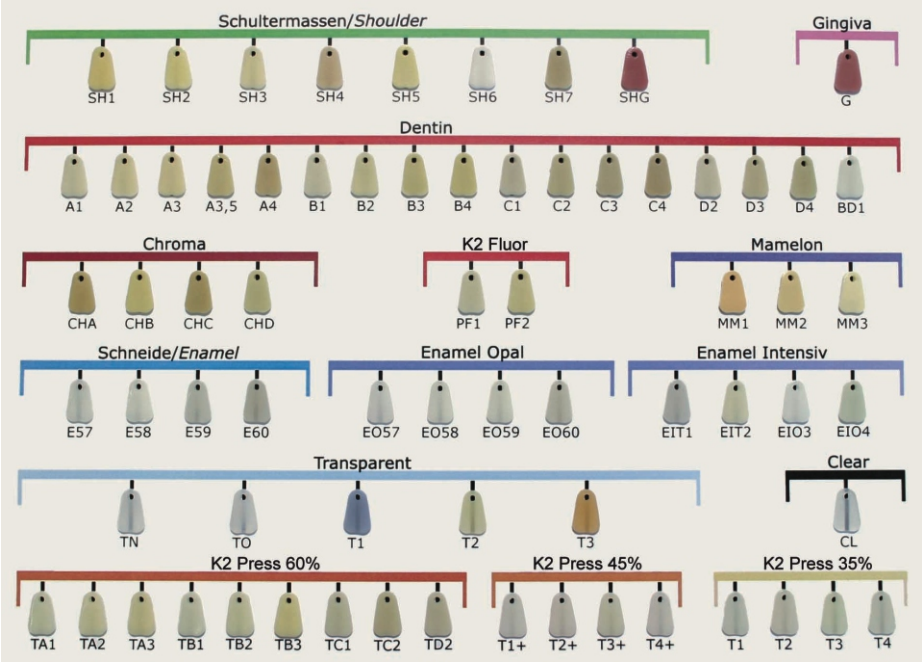
Liquide à Modeler	25ml Réf. N° 384-0025,	50ml Réf. n°. 384-0050, 250ml Réf. n°. 384-0250
Liquide pour Epaulement	25ml Réf. n°. 385-0025,	50ml Réf. n°. 385-0050
Liquide Glazure GF	25ml Réf. n°. 386-0025,	50ml Réf. n°. 386-0050

Assortiment d'accessoires

Coffret à tiroirs :
Art. n°. 320-0010 Coffret Standard 4 tiroirs gris/blanc
Art. n°. 320-0011 Coffret à superposer 1 tiroir gris/blanc

Revêtement K2 Press et K2 Press zircon
Art. n°. 360-0000 Revêtement K2 Press Set, poudre 4Kg (40x100g) + 750 ml Liquide

Socle et cylindres
Art. n°. 350-0701 Cylindre silicone petit modèle, 100g + Socle complet
Art. n°. 350-0703 Cylindre silicone modèle moyen, 200g + Socle complet
Art. n°. 350-0706 Cylindre silicone grand modèle, 300g + Socle complet



Les données techniques et les photos présentées dans ce document, sont basées sur notre propre expérience et sont des cas appartenant à la société YETI Dental.
Photos non contractuelles.
La mise en oeuvre de chaque étape présentée dans le processus de construction de la céramique diffère d'un cas à l'autre, ayant toujours pour but de satisfaire le patient.
Les valeurs reprises dans ce fascicule sont purement standard et doivent être adaptées par l'utilisateur selon la situation.
Eviter l'inhalation de la poussière de céramique.
Nous conseillons d'utiliser les protections adéquates pour la bouche et le visage et de travailler à des postes équipés d'aspiration.

Notre service d'assistance technique est à votre disposition au n° de Tél. 0049-7733-9410-20.

L'utilisateur est totalement responsable de l'utilisation adéquate et correcte du produit. Il a l'obligation de lire le mode d'emploi avant toute manipualtion. Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du produit. Notre responsabilité sur l'exactitude de ces données ne peut en aucun cas, être l'objet d'une action en justice et, conformement à la loi, ne peut donner lieu qu'au remboursement de la valeur de la marchandise livrée mentionnée dans notre facture hors TVA ou au remplacement de la marchandise concernée. Notre responsabilité, conformement à la loi, ne peut être engagée dans le cas d'un quelconque intérêt perdu, pour un dommage quel que soit, ou pour les droits d'une tierce personne.
Ces informations remplacent toute autre précédente !

Nous nous réservons tout droit de modification sans préavis !

- Luminescence naturelle
- Homogénéîté
- Valeur d'abrasion convenable pour le patient
- Economique - Résultats assurés

K2

La céramique Leucyte

YETI DENTAL

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

01.2010 V3 by YETI Dental Druck auf chlorfrei gebleichtem Papier Konzept & Design: Anke Biskupski, Engen Druck: PRINTHOCH3 GmbH, Hilzingen