

WOHLWEND AG

*Vision*  
■ LD.PRESS & LD.LAYER

**MANUAL TÉCNICO**



## Inovações e novas tecnologias exigem novos materiais

Vision-LD.Press e Vision LD.Layer são um novo sistema cerâmico totalmente estético com uma ampla gama de indicações. Com o novo sistema Vision LD.Press e LD.Layer, combinamos mais uma vez a mais alta estética com as propriedades materiais excepcionais da cerâmica de dissilicato de lítio prensável e do vidro-cerâmico de fluorapatita para recobrimento.

Graças aos componentes perfeitamente coordenados das cerâmicas prensadas e de camadas, alcançamos beleza, naturalidade e biocompatibilidade, assim como excelentes propriedades materiais com uma carga de trabalho eficiente.

### Classificação

Nossa cerâmica Vision-LD.Press é um dispositivo médico de classe IIa.  
O material é destinado apenas para uso profissional em laboratórios dentários.  
O processamento deve ser realizado somente por pessoal treinado.  
Armazenamento: Armazene seco e em temperatura ambiente.

## Vision-LD.Press

Vision-LD.Press é uma cerâmica de vidro-cerâmico de dissilicato de lítio de alta resistência para tecnologia de prensagem na faixa de CTE de 10,0  $\mu\text{g}/\text{mk}$  (25-500°C). Os blocos homogêneos estão disponíveis em todas as tonalidades A-D de acordo com as cores Vita\*Classic e em diferentes graus de translucidez opaca e opalescente para todas as indicações totalmente cerâmicas disponíveis. Restaurações unitárias como inlays, veneers, coroas parciais e totalmente anatômicas e pontes podem ser realizadas. Opalescência natural, fluorescência e translucidez, bem como biocompatibilidade, fazem deste material um material restaurador clínico ideal para réplicas realistas.

\*Marca registrada da Vita Zahnfabrik

## Classificação

- Cerâmica de vidro de dissilicato de lítio de alta resistência
- Alta estética
- Homogeneidade do material
- Grande seleção de pellets
- Fluorescência natural e vários níveis de translucidez
- Sem retração sinterizada
- Reprodução exata da modelagem em cera em cerâmica
- Implementação precisa de conceitos de oclusão e ombros cerâmicos



## Indicações

- Restaurações unitárias totalmente cerâmicas em toda a área da mandíbula
- Coroas, coroas parciais, inlays, onlays e veneers
- Produção de pontes anteriores de três unidades
- Coroas anteriores na técnica de recuo
- Pontes de pré-molares incluindo o segundo pré-molar como apoio terminal\*

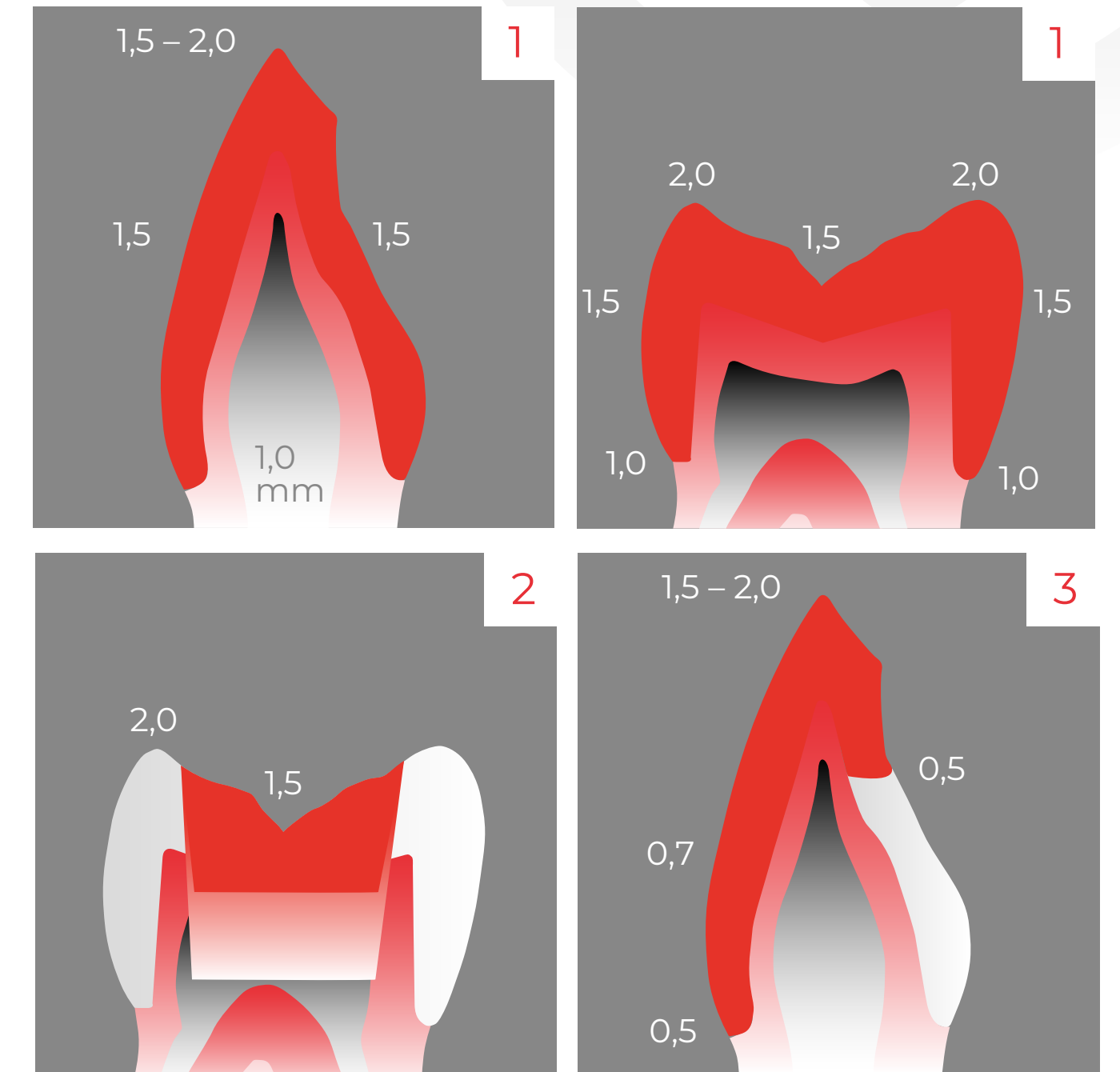
## Contraindicações

- Combinações com materiais fora do sistema de produtos Vision-LD.Press & LD.Layer descrito
- Fabricação de formas de restauração não explicitamente mencionadas
- Preparação incorreta do toco dentário (apoio posterior da restauração por preparação em degraus ou oca do toco dentário)
- Não adequado para bruxismo ou parafunções
- Se as espessuras cerâmicas permitidas forem excedidas ou não atingidas

## Notas de preparação

- A preparação da substância dentária dura segue as regras geralmente conhecidas para próteses dentárias totalmente cerâmicas.
- Cantos e bordas afiadas devem ser evitados durante a preparação.

		Veneer	Inlay	Onlay	Coroas		Ponte de 3 unidades	
					Anterior	Posterior	Região Anterior	Região Posterior
Técnica de Maquiagem	circular	0.3 - 0.6 mm	1.0 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm
	Staining	0.4 - 0.7 mm	1.0 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm
Cut-back	circular	0.6 mm		1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm
	occlusal	0.4 mm		0.8 mm	0.4 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
Técnica de Layering	circular				0.6 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
	occlusal				0.6 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
	generally				Formato do dente Anatomicamente reduzido			
	cross section connector						16 mm <sup>2</sup>	16 mm <sup>2</sup>
	Pointc width						11 mm	9 mm



## Seleção e aplicação

	Nome	Translucidez	Opacidade	Opalescência	Técnica de maquiagem	Técnica de Layering	Cut back	Indicações
HT	Alta Translucidez	Alta	Muito baixa	Baixa	✓	✗	✗	Inlay, onlay, coroa parcial, faceta
LT	Baixa Translucidez	Média/ Baixa	Baixa/ Média	Baixa/Média	✓	✓	✓	Faceta, coroa parcial, coroa, ponte de 3 unidades*
MO	Média Opacidade	Baixa	Média	Média	✓	✓	✓	Coroa, Ponte*
HO	Alta opacidade	Muito baixa	Muito alta	Alta	✗	✓	✓	Coroa, Ponte*
ET	Esmalte Translúcido	Alta	Muito baixa	Baixa	✓	✓	✓	Faceta, Inlay
EO	Esmalte opaco	Média	Baixa	Alta	✓	✓	✓	Faceta, Inlay

Liberado para pontes de três unidades em dentes anteriores e pré-molares, incluindo o segundo pré-molar como um pilar independente, com consideração especial para a espessura mínima da parede.

## Tabela de conversão de cores

Cor	Bleach		A				B			C			D	
Shade	BL 1	BL 2	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3

### Técnica de maquiagem

Vision-LD.Press HT	HT1	HT1	HT1	HT1	HT2	HT2	HT1	HT1	HT2	HT1	HT3	HT3	HT1	HT1
Vision-LD.Press ET	ET1	ET1	ET1	ET1	ET2	ET2	ET1	ET1	ET2	ET1	ET3	ET3	ET1	ET1
Vision-LD.Press EO	EO1	EO1	EO1	EO1	EO2	EO 2	EO1	EO1	EO2	EO 1			EO 1	EO 1

### Técnica de Coloração e Camada

Vision-LD.Press LT	BL 1	BL 2	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
--------------------	------	------	----	----	----	------	----	----	----	----	----	----	----	----

### Técnica de layering

Vision-LD.Press MO	MO1	MO1	MO1	MO2	MO2	MO2	MO1	MO1	MO2	MO1	MO3	MO3	MO1	MO5
Vision-LD.Press HO	HO1	HO1	HO1	HO2	HO2	HO2	HO1	HO1	HO2	HO1	HO3	HO3	HO1	HO3

## Preparação do modelo

O modelo cortado com serra é produzido como de costume.

O verniz de espaçamento é aplicado em várias camadas dependendo da preparação. No caso de veneers, coroas parciais e coroas, o verniz de espaçamento é aplicado em duas camadas até um máximo de 1 mm apical à margem de preparação.

Para inlays e onlays, aplique até três camadas até 1 mm acima do fundo da cavidade.



## Modelagem em cera

- Com uma cera que queima sem resíduos, as restaurações podem ser finalizadas em seu estado final dependendo da técnica de processamento desejada (técnica de camadas, recuo ou coloração). Modele anatômica e funcionalmente.
- Não projete pontas e bordas afiadas com a técnica de recuo e camadas.
- Para a técnica de camadas, a estrutura deve ser reduzida anatômica e suportada cuspidreira.
- Copo, totalmente anatômico, recuo e ponte.





## Canais de sprue para prensagem

Aplique um sprue de cera de 4-6 mm de comprimento ( $\varnothing$  3-4 mm) diretamente na parte mais grossa do objeto de cera na direção do fluxo. Os pontos de fixação do sprue de cera no objeto de prensagem e na base do anel de investimento devem ser arredondados.

Os objetos de cera devem estar a pelo menos 10 mm de distância do anel de silicone e não devem ter mais de 16 mm (objeto de cera e canal de prensagem).

Basicamente, as bordas cervicais do modelo de cera devem ficar voltadas para o anel de investimento.

Pese o objeto modelado com o canal de prensagem:

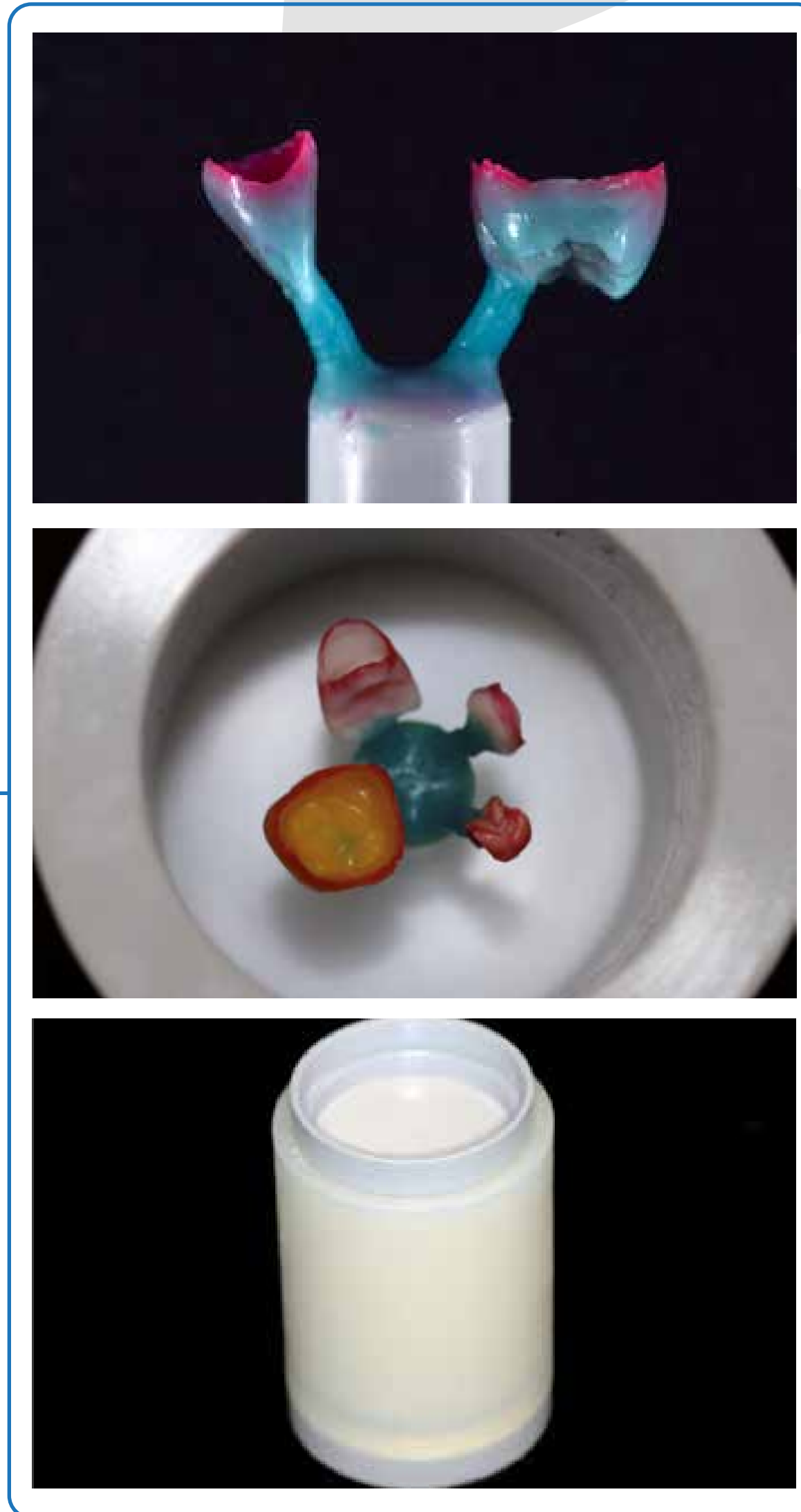
- até no máximo 0,7 g de peso da cera 1 bloco
- até no máximo 1,9 g de peso da cera 2 blocos

## Investimento

- Siga as instruções do fabricante do material de investimento.
- Preencha o material de investimento sem bolhas no anel de investimento. Após a definição, remova qualquer excesso de material de investimento e certifique-se de que o anel de investimento esteja em pé (vertical).

## Aquecimento

- Veja as especificações do fabricante da massa de investimento.
- O molde de investimento deve ser colocado no forno a uma temperatura final de 850°C por pelo menos 60 minutos.
- NOTA IMPORTANTE: Não pré-aqueça blocos e êmbolos



# Prensagem

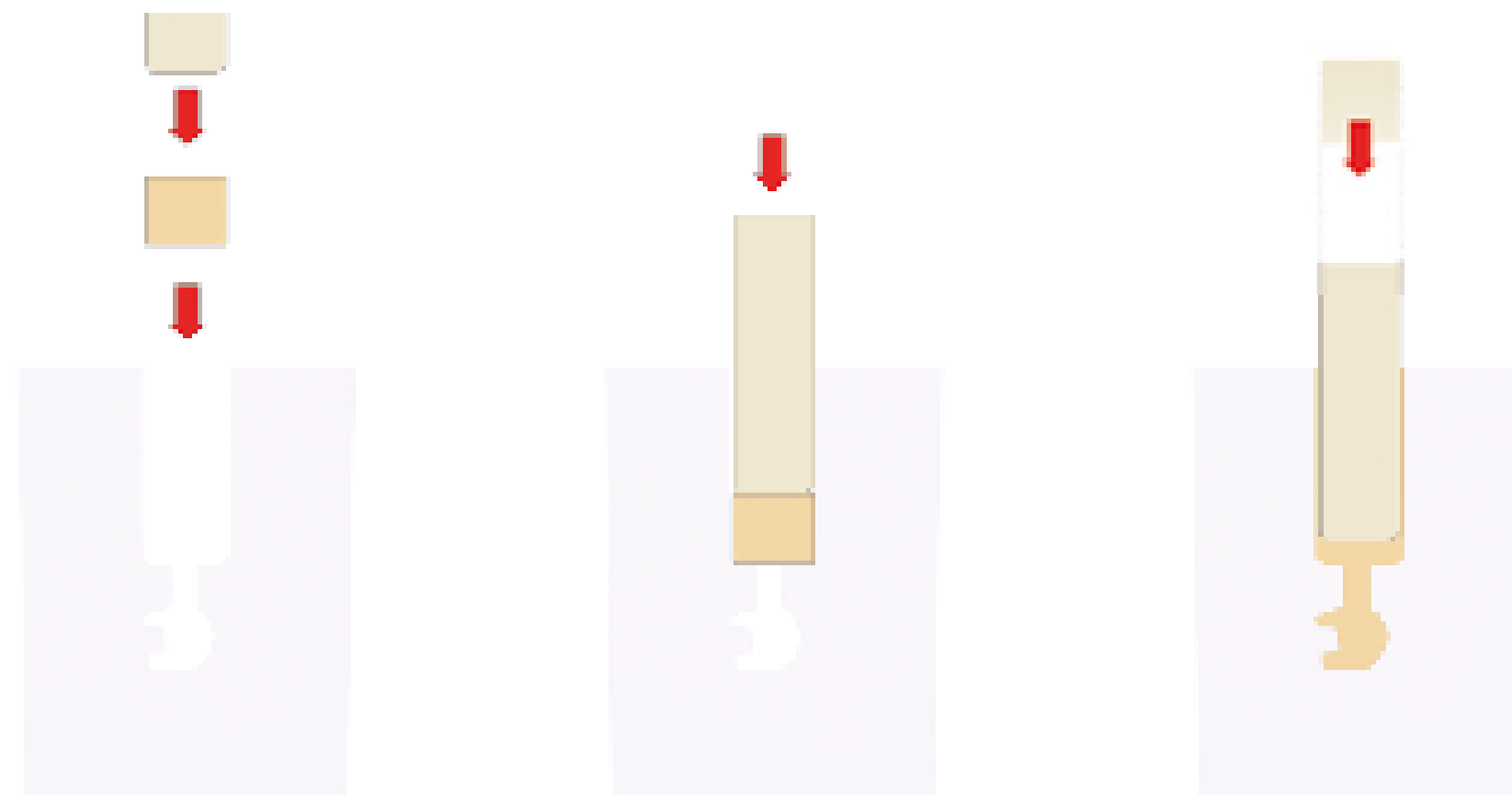
Por exemplo, Vario Press 300 (empresa Zubler):

**100 g Anel de investimento: B 700°C / T 60°C / T 910°C / H 18min / Tempo de prensagem 3 min / Pressão de prensagem baixa.**

**200 g Muffla: B 700°C / T 60°C / T 918°C / H 20min / Tempo de prensagem 3 min / Pressão de prensagem baixa.**

Deixe o programa de prensagem iniciar vazio uma vez, para que o forno de prensagem esteja completamente aquecido. Quando o forno de prensagem estiver pronto para prensar e, ao mesmo tempo, remova o molde de prensagem do forno de pré-aquecimento e coloque o bloco de prensagem e o êmbolo de prensagem nele. Coloque o molde de prensagem com o bloco de prensagem e o êmbolo em pé e reto na mesa de queima do forno de prensagem. Os dados de tempo de retenção e tempo de prensagem foram determinados em nossos fornos.

Dependendo do resultado da prensagem, a temperatura, o tempo de retenção ou o tempo de prensagem podem precisar ser ajustados para outros fornos de prensagem.



## Desinvestimento

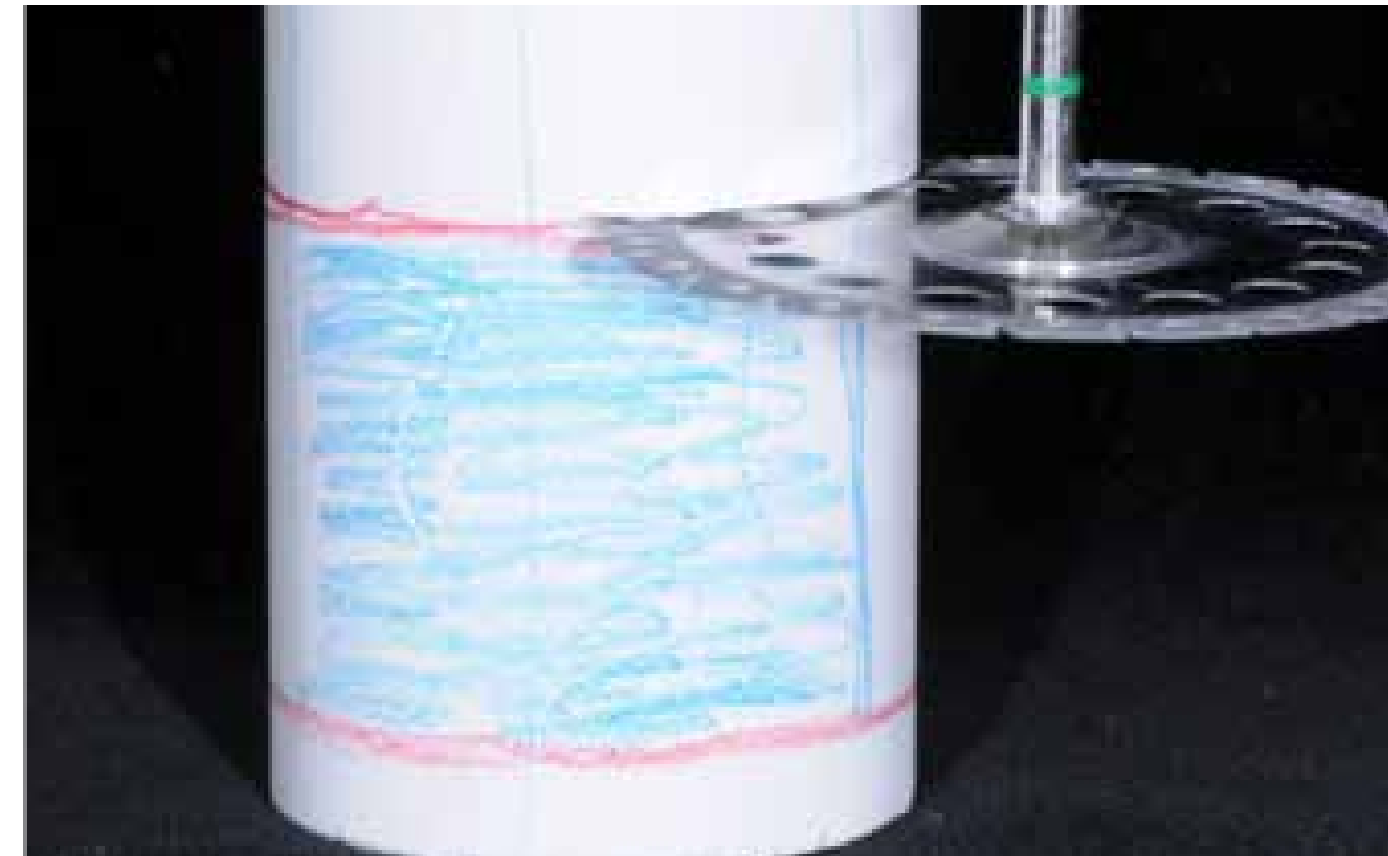
Primeiro marque a extremidade do êmbolo no canal de prensagem e corte o excesso de material de investimento lá. Jateie com esferas de jateamento brilhante e pressão de 4 bar.

Assim que os objetos cerâmicos forem visíveis, continue jateando a 2 bar.

A camada de reação formada durante a prensagem, que pode variar dependendo do material de investimento usado, deve ser pré-tratada por no máximo 10 minutos com uma proporção de < 7% de ácido fluorídrico (Ceramex/Renfert) e jateada novamente com esferas brilhantes a no máximo 2 bar.



Marcação da extremidade do êmbolo no anel de investimento



Separação do excesso de material de investimento



Jateamento com esferas brilhantes

## Acabamento

Utilize apenas instrumentos de moagem adequados para acabamento Vision-LD.Press, caso contrário, pode ocorrer descascamento nas bordas.

Mantenha o trabalho de moagem ao mínimo necessário.

Corte os canais de prensagem com um disco diamantado.

Trabalhe em baixa velocidade e baixa pressão; o superaquecimento da cerâmica deve ser evitado em qualquer circunstância.

Revista o molde mestre com pasta de controle ou spray de oclusão e, em seguida, coloque cuidadosamente o objeto sobre o molde.

Remova cuidadosamente as impurezas com um abrasivo diamantado de grão fino. Moa os pontos de fixação dos canais de prensagem funcionalmente no formato desejado. Estruturas de superfície podem ser realizadas com ferramentas de moagem adequadas. Trabalhe sem pressão e utilize resfriamento com água.

Para limpeza, jateie a restauração com óxido de alumínio a uma pressão de 1 bar e limpe com um jato de vapor.

## Técnica de Pintura

Para caracterização da cor, podem ser usados Vision-Universal Stains e Glaze ou Vision-3D Artistic líquido cerâmico para individualização.

Aplique manchas, tonalidades e pasta de esmalte em uma camada fina. Evite o acúmulo de material de esmalte na superfície de oclusão.

## Coloração e Esmaltação

Após a aplicação do esmalte, a coroa deve ser colocada na mesa de queima a uma temperatura de espera de 480°C.

	Temperatura de Início	Tempo de Secagem	Aumento da Temperatura	Final	Manter	Vácuo
Vision-3D Artistic Stains & Glaze	480°C	3 min	45° C/min	745°C	1 min	sim
Vision-Universal Stains & Glaze	480°C	3 min	45° C/min	740°C	1 min	não

## Queima de Lavagem

A queima de lavagem é recomendada antes da aplicação dos materiais cerâmicos de camada.

- Se o espaço for limitado: O framework de lítio é individualizado com Vision-Universal ou com Vision-3D Artistic Stains e é realizada uma queima de caracterização.
- Se houver mais espaço disponível: Uma camada uniformemente fina de Vision-LD.Layer Dentin ou Incisal é queimada.



## FAQ

Descrição do Problema	Causa	Medida
O anel de investimento prensado tem uma grande rachadura ou quebrou. O objeto prensado tem evidências de prensagem.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pressão de prensagem muito alta</li><li>• Temperatura muito alta</li><li>• Material de investimento muito macio</li><li>• O objeto prensado está muito próximo do molde da mufla</li><li>• Muitos objetos na mufla</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Verificar a pressão de prensagem</li><li>• Reduzir a temperatura</li><li>• Verificar as especificações do fabricante do material de investimento</li><li>• Manter a distância mínima do anel de silicone: 10 mm</li><li>• Manter a distância mínima entre os objetos prensados: 3 mm</li></ul>
Objetos não estão completamente prensados	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pressão muito baixa</li><li>• Temperatura de pré-aquecimento e/ou temperatura de prensagem muito baixa</li><li>• Forno de prensagem muito frio</li><li>• Mufla esfria devido ao carregamento lento e movimentação excessiva</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aumentar a pressão</li><li>• Aumentar a temperatura / estender o tempo de prensagem</li><li>• Deixar o programa de prensagem completar uma vez para garantir que o forno esteja completamente aquecido quando frio</li><li>• Carregar o molde de prensagem o mais rapidamente possível e colocá-lo no forno de prensagem (máx. 20 seg.)</li></ul>
Camada de Reação Forte, Superfície Rugosa, Grampos de Prensagem nas Bordas	<ul style="list-style-type: none"><li>• Temperatura de prensagem muito alta</li><li>• Temperatura de pré-aquecimento muito alta</li><li>• Uso de material de modelagem acrílico em combinação com material de investimento rápido</li><li>• Uso de blocos de cera CAD/CAM incorretos</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ajustar a temperatura</li><li>• Ajustar a temperatura</li><li>• Manter a temperatura entre 350 e 400°C por aproximadamente 15 minutos para queimar plásticos. Em seguida, aumentar para 850°C</li><li>• Utilizar blocos de cera CAD/CAM ideais</li></ul>
Inclusões Brancas nas Cerâmicas Prensadas	<ul style="list-style-type: none"><li>• Bordas afiadas na cera</li><li>• Cera de modelagem errada</li><li>• Uso de relaxantes de superfície</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Evitar bordas afiadas e fissuras extremamente profundas</li><li>• Utilizar cera adequada para cerâmicas completas</li><li>• Não usar relaxantes de superfície</li></ul>

## Vision-LD.Layer

Vision-LD.Layer é uma cerâmica de revestimento especialmente desenvolvida para estruturas de cerâmica de dissilicato de lítio. Não importa se as estruturas são prensadas tradicionalmente ou usinadas com CAD/CAM. Outra indicação é o revestimento de estruturas de óxido de zircônio translúcido e sombreado, bem como restaurações reduzidas por corte. É possível realizar revestimentos de até 14 unidades em coroas e pontes suportadas por zircônio.

- Excelente aderência
- Alta estética com camadas simples
- Fluorescência e translucidez naturais
- Temperatura de queima ideal para dissilicato de lítio: 750°C
- Baixa contração
- Cor especialmente ajustada para estruturas de dissilicato de lítio e zircônio translúcido
- Manipulação fácil
- Sistema cerâmico claramente organizado e econômico

## Classificação:

Nossa cerâmica Vision-LD.Layer é um dispositivo médico de Classe IIa. O material é destinado exclusivamente ao uso profissional em laboratórios dentários. O processamento deve ser realizado apenas por pessoal treinado.

Valor CTE: 9,5  $\mu\text{g}/\text{mK}$  (25-500°C)

Resistência à flexão: 90 MPa

Armazenamento: Manter seco e em temperatura ambiente



## Indicações:

- Caracterização e recobrimento de coroas e estruturas Vision-LD.Press e Vision-Zirkon
- Esmaltação com Vision-Universal Stain ou com cerâmica líquida Vision-3D Artistic

## Contraindicações:

- Combinações com materiais fora do sistema de produtos Vision-LD.Press & LD.Layer descrito
- Fabricação de formas de restauração não explicitamente mencionadas
- Preparação incorreta do toco dentário (apoio posterior da restauração por preparo em degrau ou oco do toco dentário)
- Não é adequado para bruxismo ou parafunções
- Caso as espessuras cerâmicas permitidas sejam excedidas ou não atendidas

## Notas de Preparação:

- A preparação da substância dentária dura segue as regras geralmente conhecidas para próteses dentárias totais em cerâmica.
- Cantos e bordas afiadas devem ser evitados durante a preparação.



## Gráfico de Combinações de Cores

Cor	BL1	BL2	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opak Dentin	Honey , White																	
Dentin	BL1	BL2	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Incisal	Bleach	58	58	59	59	60	57	59	59	59	60	59	59	60	60	59	59	
Transpa	Clear, Neutral, Blue, Violet, Gray, Yellow, Orange																	
Effect Incisal	OI-Neutral, OI-Blue, II-Yellow, II-White																	
Mamelons	Ivory, Honey, Sunset																	
Gingiva	Softpink, Darkpink, Darkred																	



# Queima de Lavagem

- A preparação da substância dentária dura segue as regras geralmente conhecidas para próteses dentárias totais em cerâmica.
- Cantos e bordas afiadas devem ser evitados durante a preparação.

	Start Temperature	Drying Time	Rise	Final Temperature	Holding Time	Vaccum
Vision-3D Artistic Stains (Caracterização de Lavagem) Vision-Universal Stains (Caracterização de Lavagem)	480°C	2 min	40°C/min	755°C	1 min	sim
Vision-LD.Layer Wash Liner (dentina ou Incisal)	480°C	3 min	40°C/min	755°C	1 min	não

## 1. Primeira Queima

- Após a aplicação de dentina e incisivo, coloque a coroa na mesa de queima a uma temperatura de espera de 450°C. Em seguida, feche o forno com um tempo de fechamento de 6 minutos
- Aqueça até 755°C (temperatura de queima) a uma taxa de 40°C/min e com vácuo (vácuo ativado a 450°C). Tempo de manutenção: 1 minuto (sem vácuo). Tempo de abertura do forno: dois minutos.
- Após a primeira queima da dentina, prepare o objeto e limpe-o bem.
- Então, aplique os materiais adicionais de dentina e incisivo para a segunda queima da dentina.

## 2. Segunda Queima

- Siga o mesmo procedimento da primeira queima da dentina, mas com uma temperatura de queima de 750°C e um tempo de manutenção de 1 minuto. Outras queimas de dentina devem ser realizadas a 750°C.
- Sempre programe um tempo de abertura do forno de 2 minutos!

## Gráfico de Combinações de Cores

	Temperatura de Início	Tempo de Secagem	Aumento	Temperatura Final	Manter	Vácuo
1. Dentina	400°C	6 min	40°C/min	755° C	1 min	sim
2. Dentina	400°C	4 min	40°C/min	750°C	1 min	sim

## Queima de Corantes e Esmaltes

- Após o acabamento final com instrumentos diamantados, limpe o objeto minuciosamente. Use a pasta de esmalte ou o pó de esmalte misturado com líquido de esmalte em uma camada fina.
- Para a caracterização de cor, todos os corantes e esmaltes Vision-Universal ou Vision-3D Artistic podem ser utilizados.

## Queima

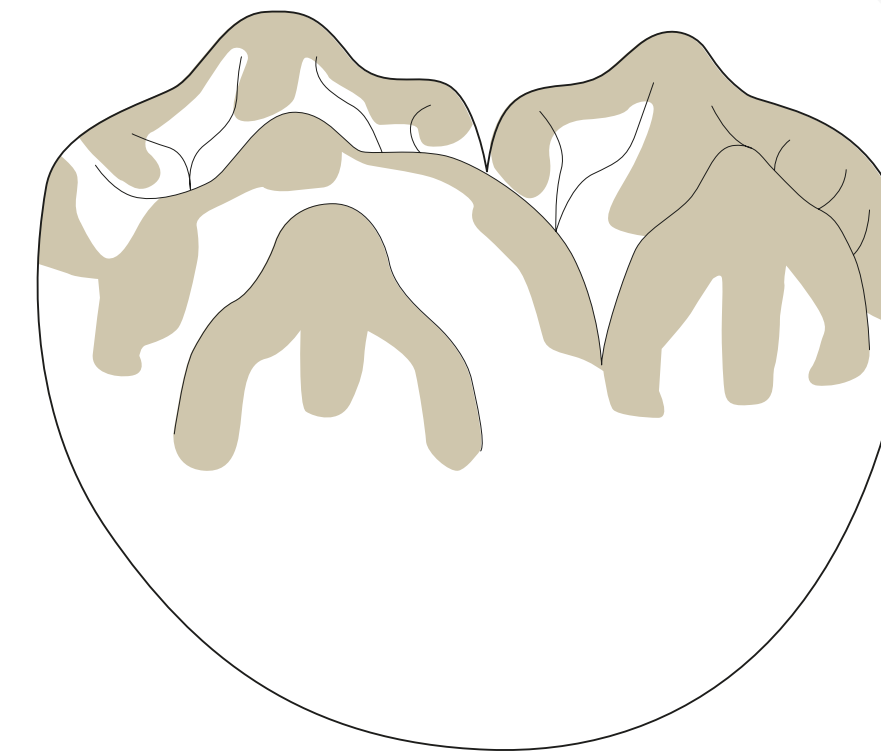
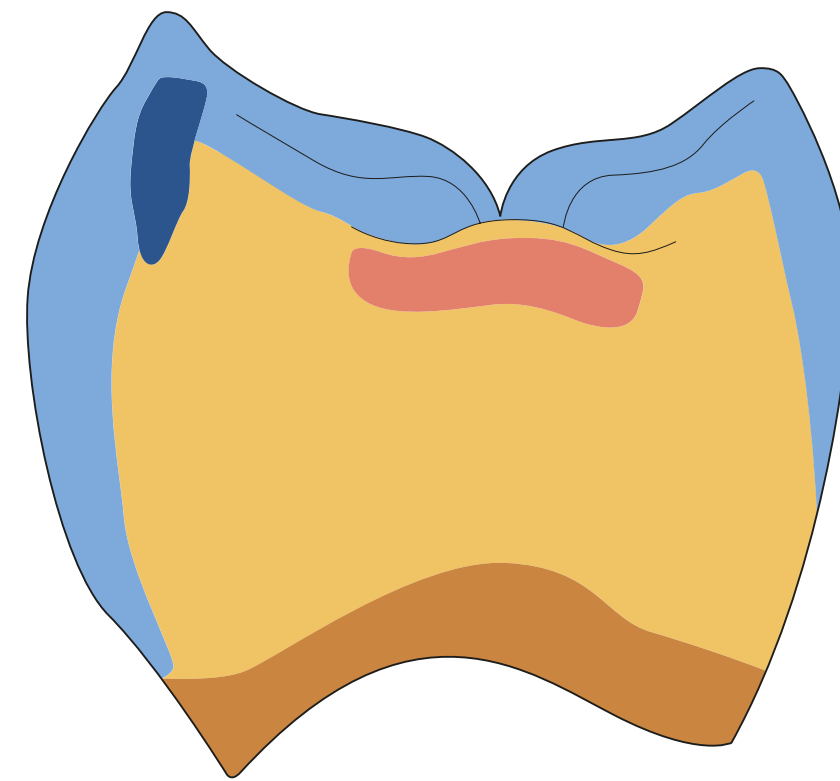
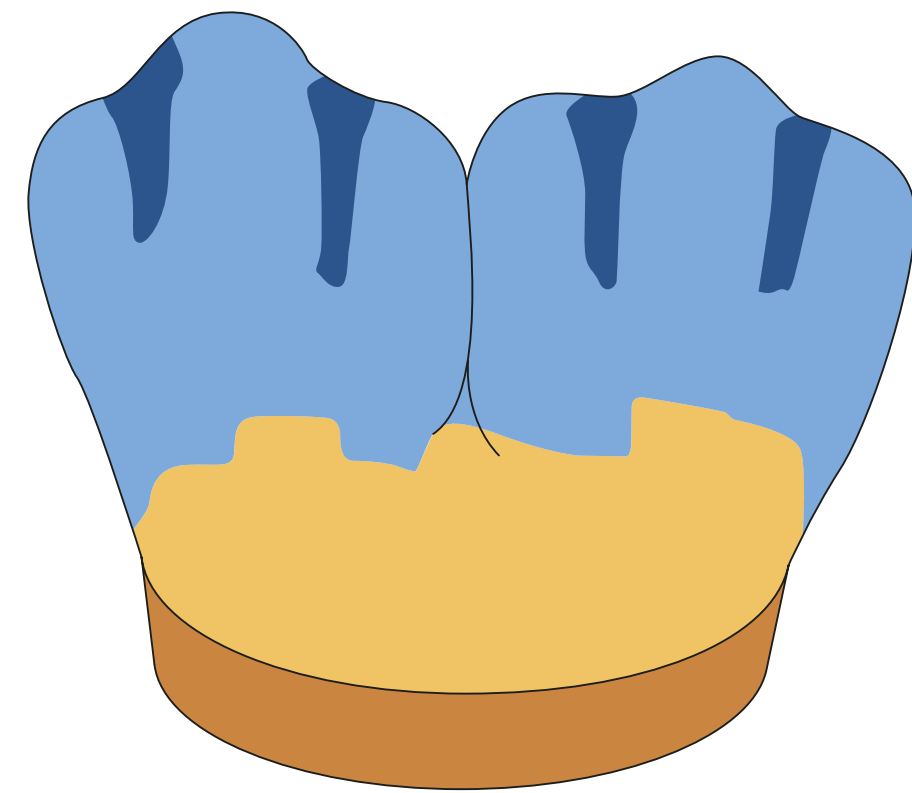
- Após a aplicação do corante e do esmalte, coloque a coroa na mesa de queima a uma temperatura de espera de 480°C. Feche o forno com um tempo de fechamento de 2 minutos.
- Aqueça a uma taxa de 40°C/min até 740-745°C (temperatura de queima). Tempo de manutenção: 1 minuto.
- A queima de esmalte sem material de esmalte, em combinação com a cerâmica de camada Vision-LD.Layer, é realizada a 750°C.

## Queima de Esmalte

	Temperatura de Início	Tempo de Secagem	Aumento	Temperatura Final	Manter	Vácuo
Vision-3D Artistic Stains & Glaze	480°C	2 min	40°C/min	745°C	1 min	sim
Vision-Universal Stains & Glaze	480°C	2 min	40°C/min	740°C	1 min	Não
Vision-LD.Layering glaze firing without glaze material	480°C	2 min	40°C/min	750°C	1 min	Não

- Além disso, o grau desejado de brilho natural também pode ser alcançado por meio do polimento mecânico.podem ser utilizados.

# Guia de Layering



OD. Honey (1)  
Dentin (2)

Dentin

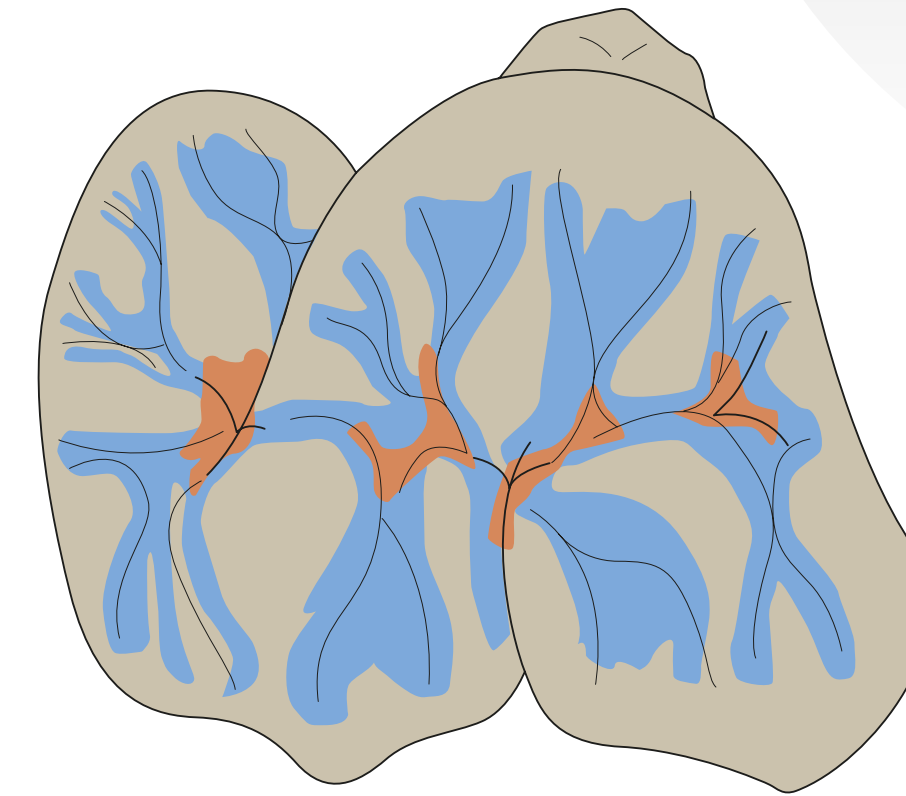
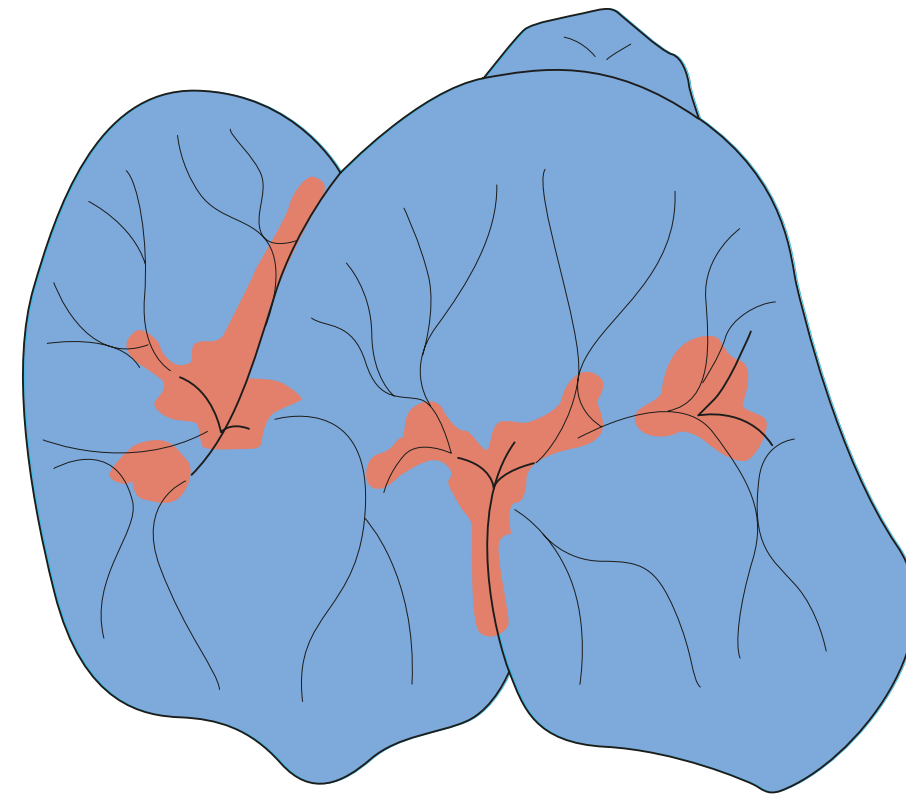
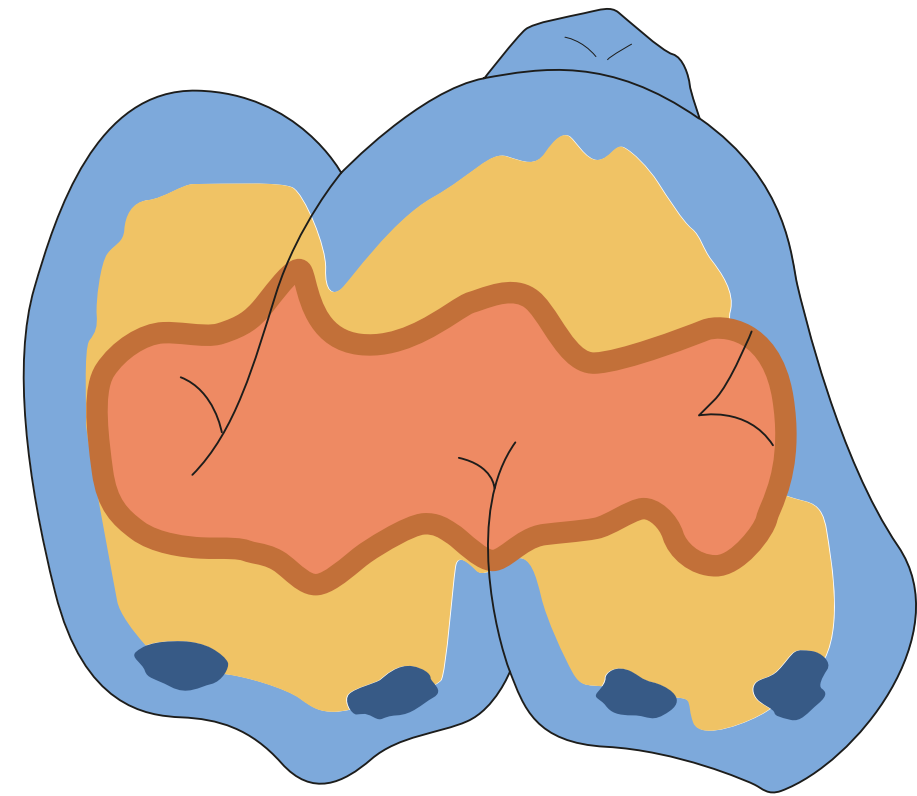
TR-CL

OD. Honey  
Dentin (1:2)

Incisal/Enamel

II-WH

# Guia de Layering

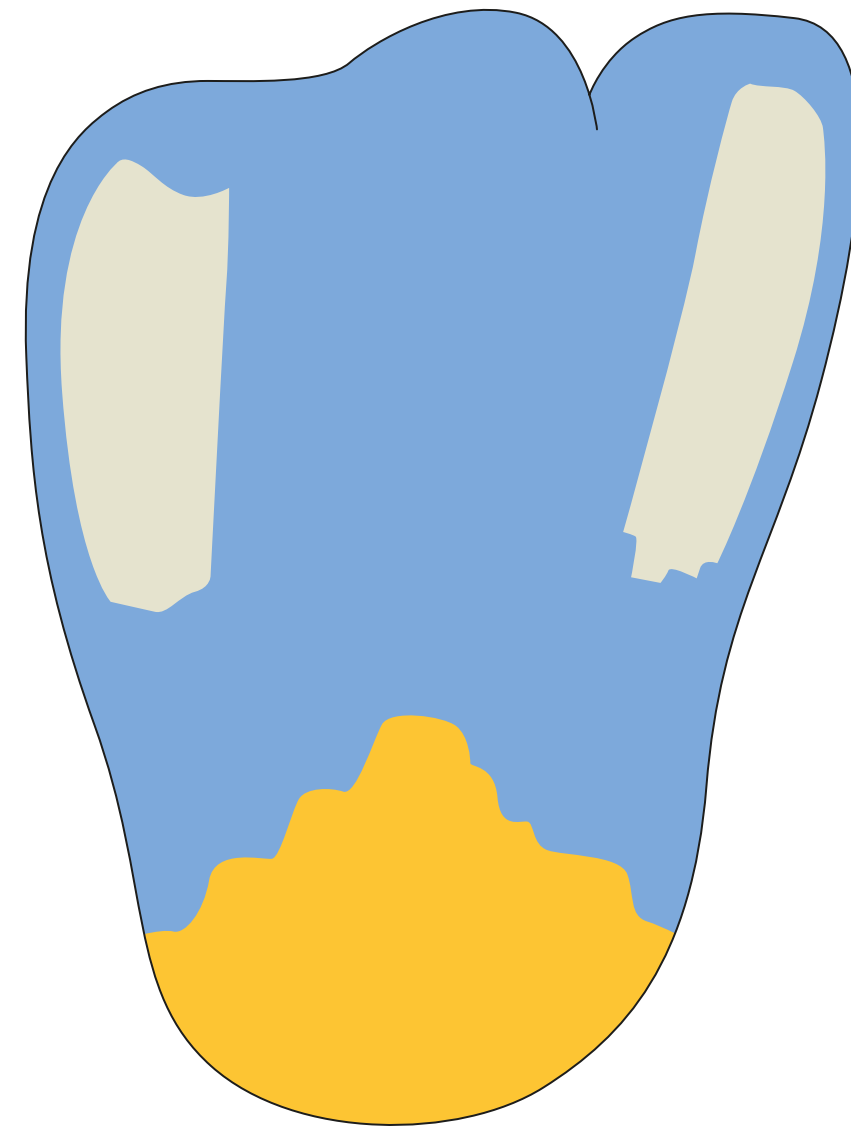


- OD. Honey (1)  
Dentin (2)
- Dentin
- TR-CL
- Incisal/Enamel
- II-WH

LD.PRESS

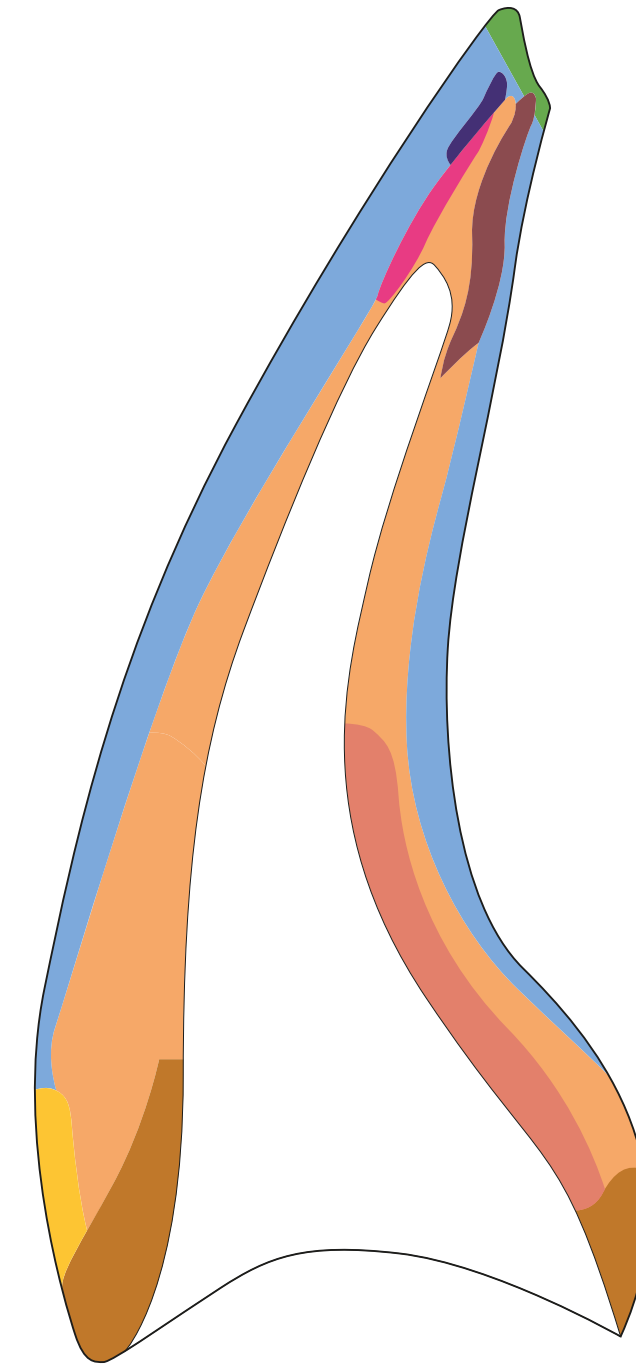
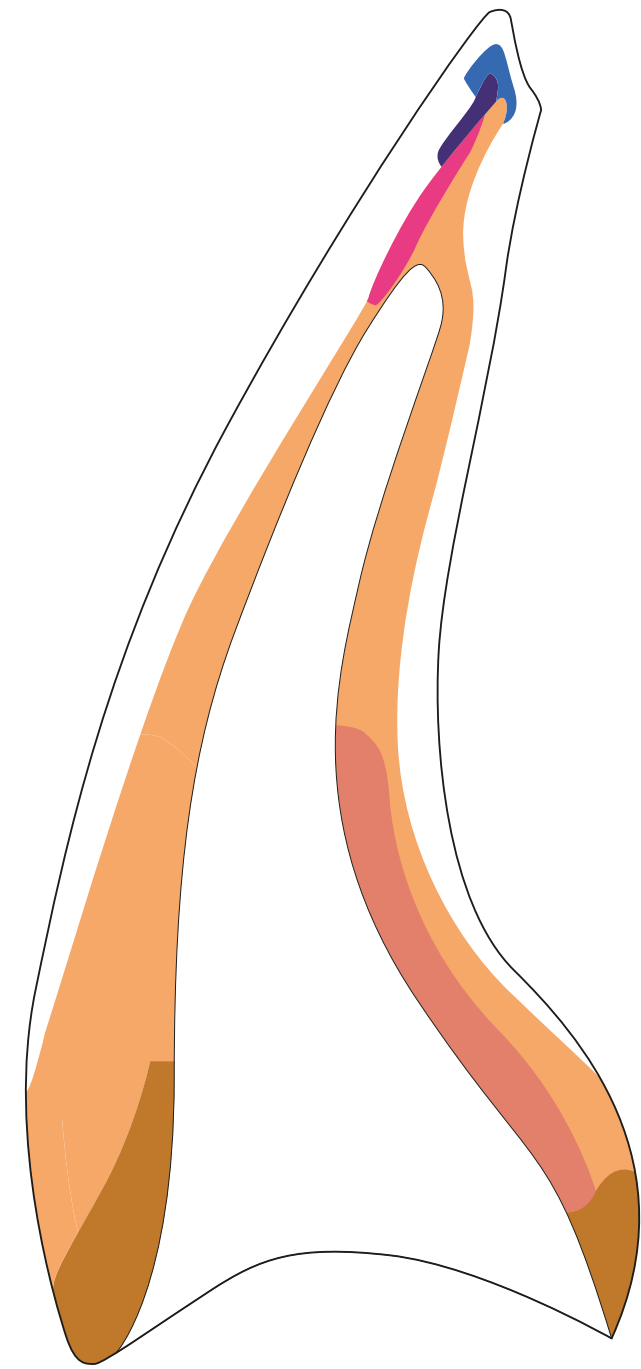
LD.LAYER

# Guia de Layering



- |   |  |  |   |   |
|---|--|--|---|---|
|  OD. Honey (1)<br>Dentin (2) |  Dentin                       |  TR-CL |  OD. Honey<br>Dentin (1:2) |  II-WH (2)<br>Dentin (1) |
|  Dentin                      |  MM.Ivory (2)<br>Dentin (1:1) |  OI.BL |  Incisal/Enamel            |  TR-NT                   |

# Guia de Layering



- TR-CL
- Dentin
- TR-NT
- MM.Ivory (2)
- OD.Honey (1)
- OD.Honey
- Dentin (1:1)
- Dentin (2)

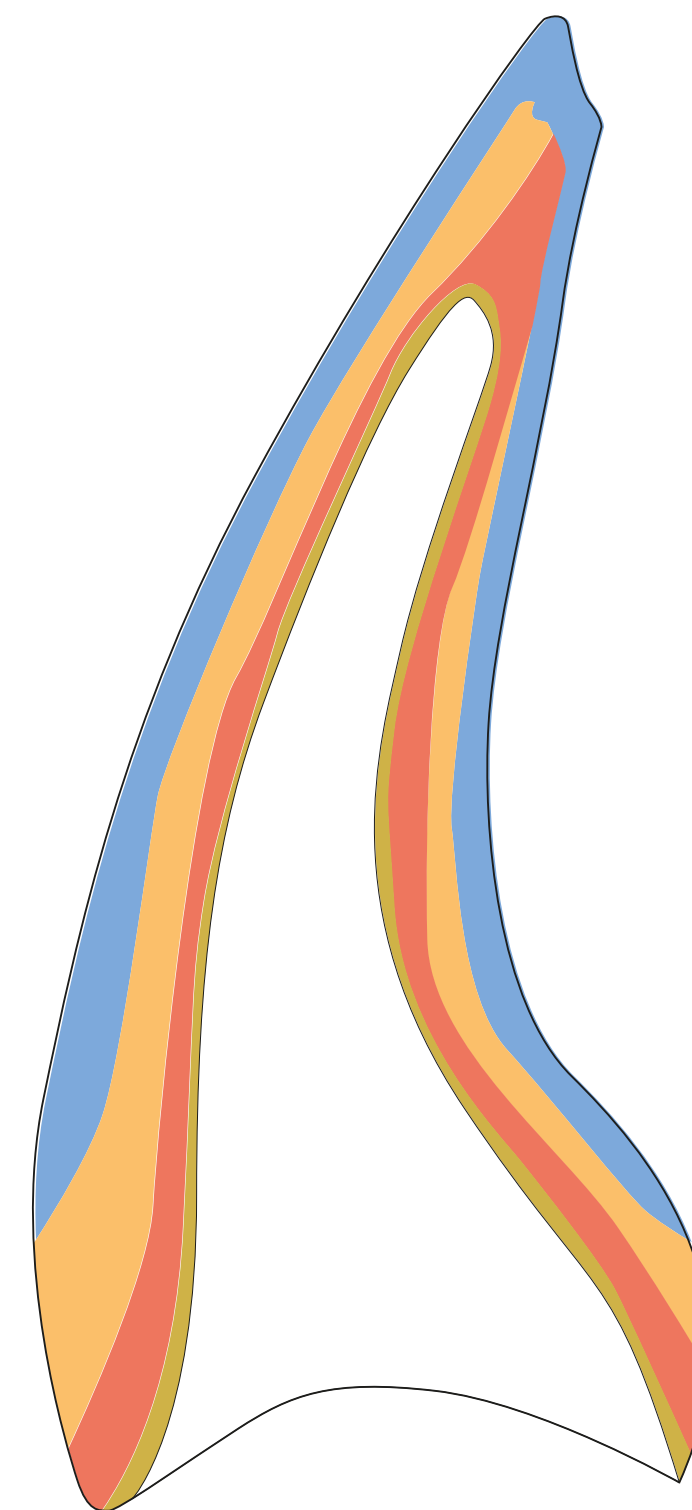
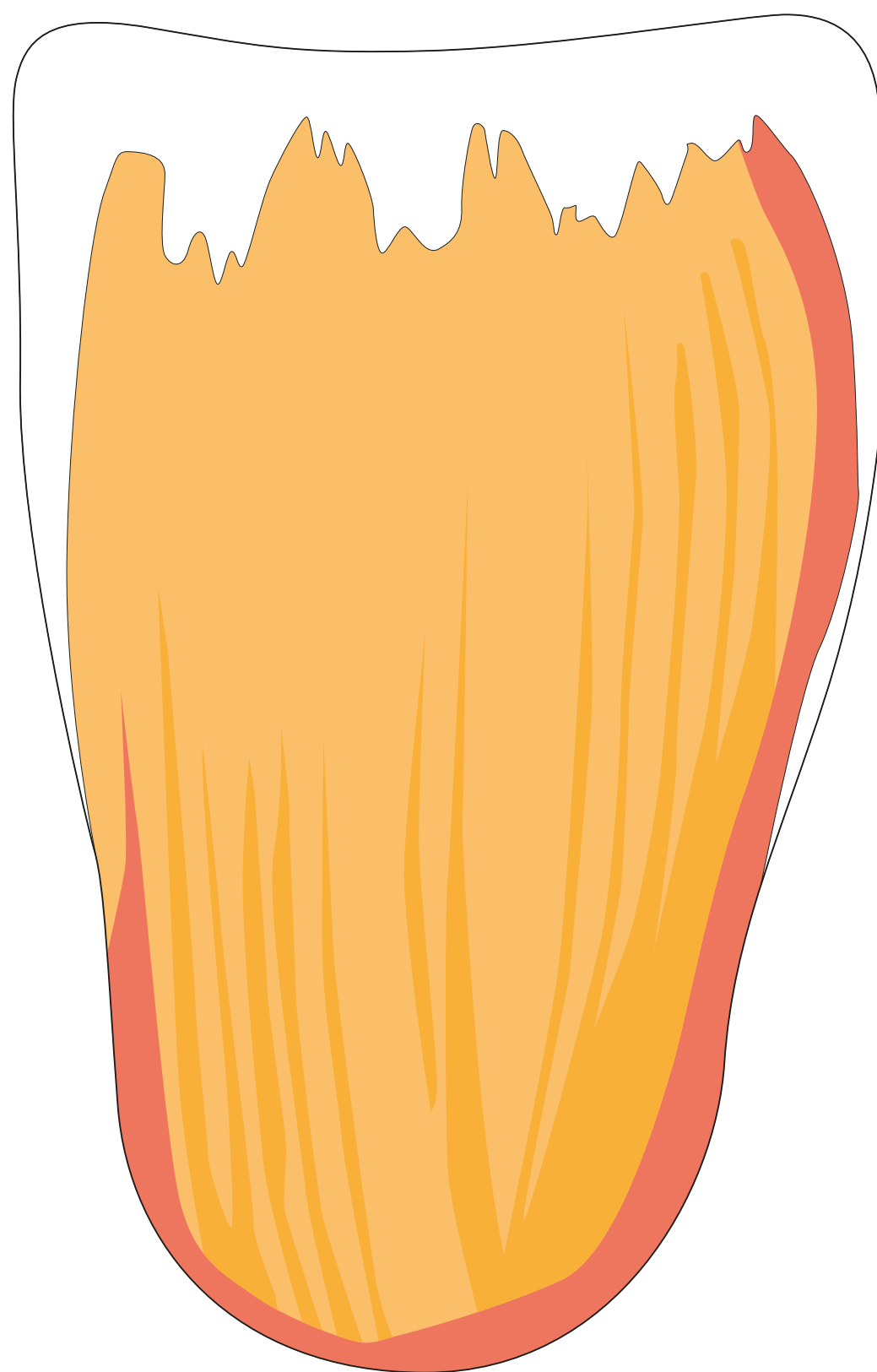
- TR-NT
- Dentin
- Incisal edge
- II-WH (2)
- Dentin (1)
- Light blocker
- OD.White (1)
- Dentin (2)

- TR-CL
- Mamelon
- MM.Ivory (2)
- Dentin (1:1)
- Incisal / Enamel
- TR-YE
- OD.Honey
- Neck
- OD.Honey (1)
- Dentin (2)

LD.PRESS

LD.LAYER

# Guia de camada Dentina e Incisal



- Incisal
- Dentin
- Opak Dentin
- Liner\*  
\* apenas usado no zircon framwork



## Tabela de queima

	Temperatura inicial	Tempo de secagem	Aumento	Temperatura final	Manter	Vácuo
Wash Characterisation Vision-3D Artistic Stains Wash Characterisation Vision-Universal Stains	480°C	2 min	40°C/min	755°C	1 min	sim
Wash Dentin Vision-LD.Layer	400°C	3 min	40°C/min	755°C	1 min	sim
1. Dentin Vision-LD.Layer	400°C	6 min	40°C/min	755°C	1 min	sim
2. Dentin Vision-LD.Layer	400°C	4 min	40°C/min	750°C	1 min	sim
GlazeVision-3D Artistic Stains & Glaze	480°C	2 min	40°C/min	745°C	1 min	sim
GlazeVision Universal Stains & Glaze	480°C	2 min	40°C/min	740°C	1 min	não
Glazewithout glaze material	480°C	2 min	40°C/min	755°C	1 min	não

## Programa de prensagem

Tipos de fornos de prensagem	Temperatura inicial	Freq. de temp.	Temperatura final	Manter	Tempo de prensagem	Início do vácuo	Level de prensagem
Zubler Vario Press 300 / 100g inv. ring	700°C	60°C/min	910°C	18 min	3 min	700°C	low
Zubler Vario Press 300 / 200g inv. ring	700°C	60°C/min	918°C	20 min	3 min	700°C	low
Dekema press-i-dent 654 / 100g inv. Ring	700°C	60°C/min	910°C	15 min	3 min	700°C	low
Dekema press-i-dent 654 / 200g inv. Ring	700°C	60°C/min	930°C	15 min	3 min	700°C	Level 7
Dentsply Multimat NTxpress / 100g inv. Ring	700°C	60°C/min	930°C	15 min	3 min	700°C	Level 7
Dentsply Multimat NTxpress / 200g inv. Ring	700°C	60°C/min	950°C	18 min	3 min	700°C	
Ivoclar Programat EP 3000 / 100g inv. Ring	700°C	60°C/min	900°C	18 min	3 min	700°C	
Ivoclar Programat EP 3000 / 200g inv. Ring	700°C	60°C/min	915°C	20 min	3 min	700°C	**
Ugin / 100g investment Ring	700°C	60°C/min	900°C	15 min	3 min	700°C	**
Ugin / 200g investment Ring	700°C	60°C/min	930°C	18 min	3 min	700°C	

\*\* Please set the value „E“ (Exid speed) to „E 600“ in Ivoclar press furnaces!

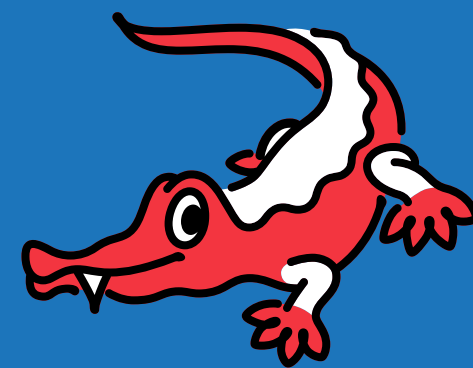


LD.PRESS

LD.LAYER



bradent.com.br  
(11) 96424-1535



WOHLWEND AG