

match *Maker* PRESS

Ceramica
Pressabile

Colori sempre perfetti



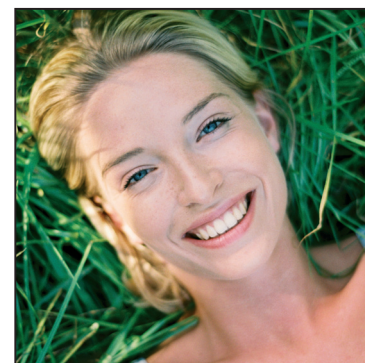
Manuale d'Istruzioni



THE QUEEN'S AWARDS
FOR ENTERPRISE
2004

match *Maker* Ceramica Pressabile PRESS

Colori sempre perfetti



La ceramica Matchmaker Press Ceramic è progettata per la realizzazione di corone, intarsi, onlay e faccette in ceramica integrale dall'aspetto vitale e di grande effetto estetico. La sua particolare matrice in vetro e leucite conferisce ai restauri protesici una resistenza superficiale superiore a quella prevista dai requisiti della normativa EN ISO 6872 e proprietà ottiche che ne consentono l'armonizzazione con i denti naturali. Inoltre, questa matrice particolare risulta meno abrasiva nei confronti della dentatura antagonista rispetto alle ceramiche feldspatiche tradizionali.

La formulazione della ceramica Matchmaker Press ne consente la corrispondenza ai colori standard ed un utilizzo facile e veloce – un vantaggio per i laboratori con una intensa attività produttiva. Grazie alla compatibilità con le ceramiche a basso punto di fusione Matchmaker LF e con i colori Matchmaker Living Stains, le possibilità di applicazione sono pressoché illimitate.

Il sistema Matchmaker Press comprende tutti i prodotti accessori che consentono agli odontotecnici di ottenere sempre risultati eccellenti.

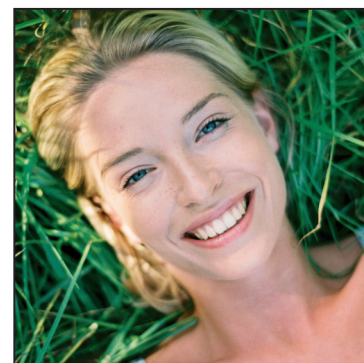
Colori dei nuclei

La gamma di colori dei nuclei Matchmaker Press consente di soddisfare le esigenze di qualsiasi situazione clinica. Tutti i nuclei possono essere utilizzati con gli smalti opalescenti della gamma Matchmaker LF.



matchMaker Ceramica Pressabile PRESS

Colori sempre perfetti



Indice

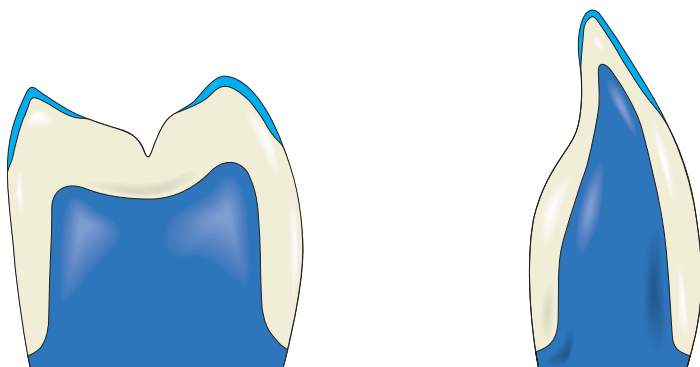
Tecniche e Selezione dei Nuclei	4
Preparazione del Dente e del Moncone	6
Modellazione di Corone e Inlay	7
Imperniatura e Scelta del Nucleo	8
Messa in Rivestimento	9
Pressatura, Rimozione del Rivestimento e Finitura	10
Preparazione dell'Elemento Integrale	11
Glasatura e Pittura	12
Proprietà Fisiche	13
Programmi di Pressatura	15



Matchmaker Pressable - per la Tecnica Semplificata “Press & Stain”

I nuclei traslucenti Matchmaker Pressable Translucent sono ideali sia per la tecnica di pittura Press & Stain, sia per la maggior parte delle situazioni in cui è sufficiente aggiungere ceramica sul margine incisale e, ove richiesto, colorare nella fase della glasatura. Impiegare la ceramica a basso punto di fusione Matchmaker LF ed i colori Matchmaker Living Stains. La gamma dei colori riportata nelle tabelle include anche 3 colori Hollywood e viene prodotta in nuclei da 2 e 5 grammi.

I nuclei Matchmaker Pressable Translucent sono indicati anche per la Tecnica Press Over Metal



Nuclei da 2g

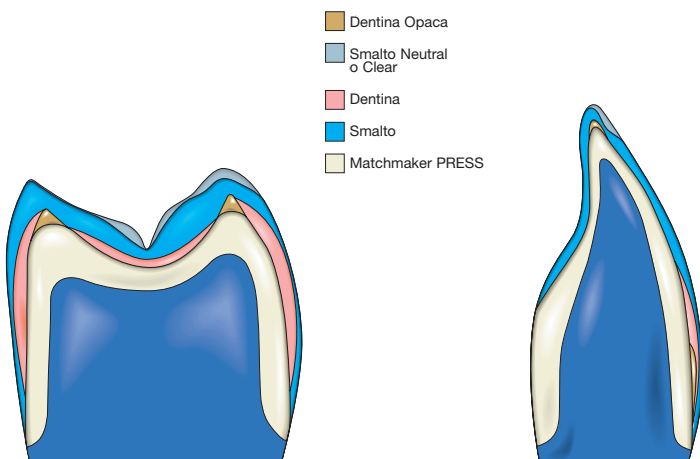
Colore	Codice	Colore	Codice
TA1	169-TA1	TC1	169-TC1
TA2	169-TA2	TC2	169-TC2
TA3	169-TA3	TD2	169-TD2
TB1	169-TB1	THA0	169-THA0
TB2	169-TB2	THB0	169-THB0
TB3	169-TB3	THB000	169-THB000

Nuclei da 5g

Colore	Codice	Colore	Codice
TA1	569-TA1	TC1	569-TC1
TA2	569-TA2	TC2	569-TC2
TA3	569-TA3	TD2	569-TD2
TB1	569-TB1	THA0	569-THA0
TB2	569-TB2	THB0	569-THB0
TB3	569-TB3	THB000	569-THB000

Matchmaker Pressable - per la Tecnica di Stratificazione della Corona

I nuclei Matchmaker Pressable Standard hanno croma più elevato e minore traslucenza e sono indicati nei casi in cui è necessaria una tecnica di stratificazione completa. Queste situazioni si verificano quando il dente sottostante ha una colorazione particolarmente scura oppure quando è necessario aggiungere colore al restauro per adattarlo al dente vicino. Grande vitalità può essere ottenuta applicando uno strato sottile di Matchmaker LF Clear sotto lo smalto. La gamma dei colori include anche 4 colori Hollywood ed è compatibile con tutta la gamma di ceramiche da stratifica Matchmaker LF Low Fusing.



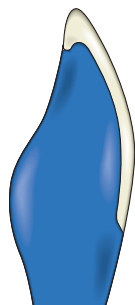
Nuclei da 2g

Colore	Codice	Colore	Codice
A1	169-A1	B1	169-B1
A2	169-A2	B2	169-B2
A3	169-A3	B3	169-B3
A3.5	169-A3.5	B4	169-B4
A4	169-A4	C1	169-C1

Colore	Codice	Colore	Codice
C2	169-C2	D4	169-D4
C3	169-C3	HA0	169-HA0
C4	169-C4	HA00	169-HA00
D2	169-D2	HB0	169-HB0
D3	169-D3	HB00	169-HB00

Matchmaker Pressable - per Faccette e Intarsi

I nuclei della serie Matchmaker Press TT sono indicati per faccette e intarsi, dove viene principalmente sostituito lo smalto. La fine pigmentazione dei nuclei TT riduce il numero di cicli di pittura necessari. All'elemento pressato è sufficiente di norma aggiungere solo il margine incisale e applicare i colori nella fase della glasatura. In molte situazioni, la corona può essere pressata nella forma anatomica completa e ultimata con l'applicazione del colore e della glasatura. Usare la ceramica Matchmaker LF e Matchmaker Living Stains. I nuclei e le relative applicazioni sono riportati nella tabella seguente.

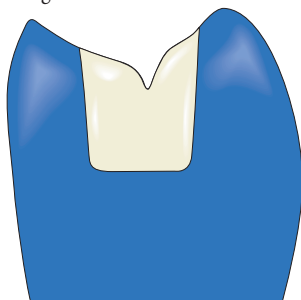


Nuclei 2gr

Colore	Codice	Faccette ed Inlay - nei colori
TT1	167-TT1	A1, B2, C1
TT2	167-TT2	A2, A3, B2
TT3	167-TT3	A3.5, A4, B3, B4
TT4	167-TT4	C1, D2

Matchmaker Pressable - per Restauri Occlusali con maggiore opacità

I nuclei della serie Matchmaker Pressable OT hanno una maggiore opacità e sono progettati per i restauri occlusali. Di norma necessitano solo dell'applicazione dei colori nella fase della glasatura. Usare i colori Matchmaker Living Stains. I nuclei e le relative applicazioni sono riportati nella tabella seguente.

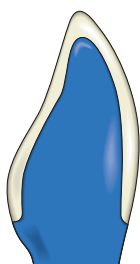


Nuclei da 2gr

Colore	Codice	Restauri Occlusali con maggiore opacità - nei colori
OT1	168-OT1	A1, B1
OT2	168-OT2	C1, D2
OT3	168-OT3	A3, C2
OT4	168-OT4	Inlay sbiancati

Matchmaker Pressable - per Tonalità Personalizzate

I nuclei della serie Matchmaker Pressable V sono progettati per risolvere le situazioni cliniche nelle quali i materiali tradizionali non consentono di ottenere prontamente risultati soddisfacenti. Il colore V1 ha un effetto camaleonte in quanto assorbe il colore del dente sottostante. Gli altri due colori sono usati come base da completare con le masse della ceramica Matchmaker LF e i colori Matchmaker Living Stains per il conseguimento del colore desiderato.



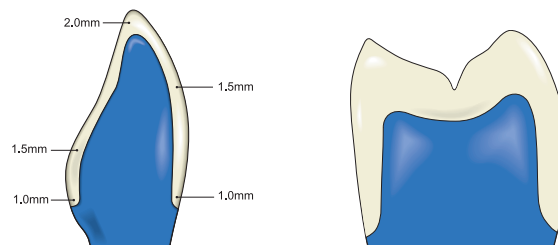
Nuclei da 2gr

Colore	Codice	Descrizione del colore
V1	166-V1	Traslucente
V2	166-V2	Neutro
V3	166-V3	Biancastro

Preparazione del Dente

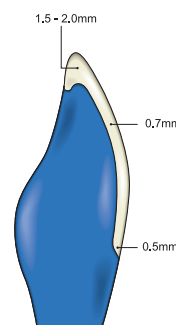
Corone

Ridurre la zona incisale di 1.5-2.0mm e le pareti labiali e buccali di 1-1.5mm. Preparare uno chamfer profondo o una spalla con un angolo di 90° arrotondato internamente. Non ci dovrebbero essere spigoli vivi e tutti gli angoli dovrebbero essere arrotondati con uno spazio assiale minimo di 1mm.



Faccette

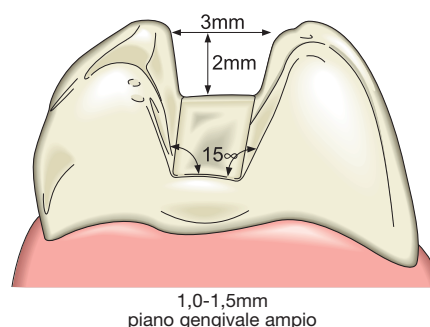
Eseguire la riduzione dell'area incisale di 1.5-2.0mm (minimo 1mm), in quella labiale di 0.7 mm e di minimo 0.5 mm nell'area gengivale. Tutti i margini della preparazione devono essere a chamfer profondo. Accertarsi che il limite della preparazione smalto-ceramica non si trovi nell'area di contatto con la dentatura antagonista.



Suggerimento: Dopo aver eseguito la preparazione il dentista dovrebbe prendere il colore del moncone con l'apposita scala colori Matchmaker Pressable per monconi.

Inlay e Onlay

Le pareti interne non devono essere parallele, ma assottigliarsi verso la superficie oclusale di circa 15°. La riduzione oclusale deve essere di minimo 2 mm. Gli angoli e gli spigoli dovrebbero essere tutti arrotondati. Il margine tra ceramica e smalto non deve essere in contatto con la dentatura antagonista e devono essere evitati gli spigoli acuti.



Avvertenza: Evitare preparazioni con spigoli ed angoli acuti.

Preparazione del Moncone

Eliminare qualsiasi sottosquadro e tutti gli angoli acuti. Se si utilizza una matita per segnare i margini, applicare sulla linea tratteggiata uno strato di indurente per gesso per evitare che il segno si stacchi quando si rimuove la modellazione in cera.

Stendere uno o due strati di spaziatore colorato per monconi Matchmaker PRESS Die Colour, del colore precedentemente indicato dal dentista, lasciando uno spazio di 1mm dal margine. Fare asciugare completamente prima di modellare.

Utilizzare l'apposita cera per modellazione Matchmaker PRESS Ash Free Carving Wax che non lascia residui. Non usare cere collanti.



Modellazione di Corone e Inlay

In entrambe le tecniche di seguito illustrate, modellare la cera in uno spessore uniforme.

Usare la cera Matchmaker PRESS Ash Free Wax Cervical Brown intorno alla zona cervicale e Ivory in tutte le altre zone. Per agevolare il controllo dello spessore della cera, stendere uno strato sottile di cera Cervical Brown prima di modellare con Ivory.

Nota: Lo spessore della cappetta (coping da stratificare) deve essere il più uniforme possibile e di minimo 0.8 mm.

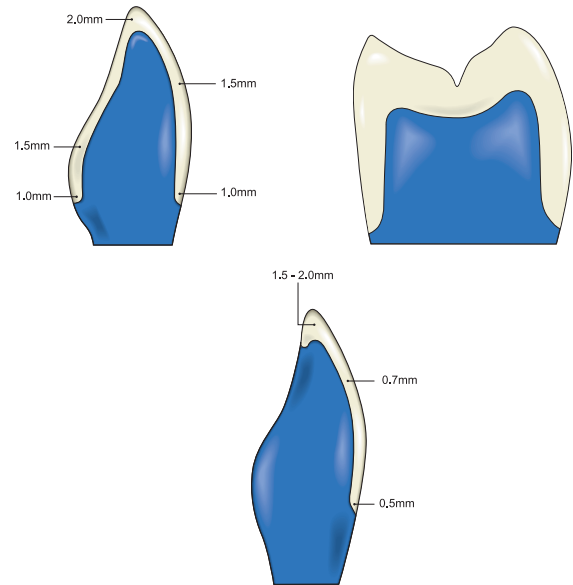
Il modellato non subisce alcuna modificazione dimensionale durante la pressatura, perciò l'elemento pressato avrà le stesse dimensioni della modellazione.

Metodi di Modellazione:

Metodo 1: Modellare l'intero contorno anatomico del dente e successivamente effettuare la riduzione necessaria con gli appositi strumenti. Il modellato può essere utilizzato come ceratura diagnostica.

Metodo 2: Modellare prevedendo lo spazio per la stratificazione della ceramica a basso punto di fusione Matchmaker LF. Modellare almeno il 70% della forma completa della corona, con uno spessore minimo di 0.8mm (che può essere ridotto a 0.6mm dopo la pressatura).

Nota: Lo spessore della ceramica Matchmaker Pressable deve SEMPRE essere maggiore rispetto a quello della ceramica di rivestimento a basso punto di fusione Matchmaker LF (almeno 70% dello spessore totale della corona).



Imperniatura

Corone Anteriori e Faccette

Il perno in cera dovrebbe avere un diametro di 3-3,5mm, una lunghezza di 5-6mm e non deve assottigliarsi verso il modellato. Fissare con cera il modellato sulla basetta del cilindro, in modo che sia centrato e con una inclinazione di circa 45°. Negli elementi frontali i perni vanno preferibilmente applicati sul margine incisale. Per corone anteriori l'imperniatura deve essere sul margine incisale. Nelle faccette, nel terzo incisale.

La distanza minima tra i modellati o perni dovrebbe essere di 3mm e di 6mm tra il modellato e la parete interna del cilindro.



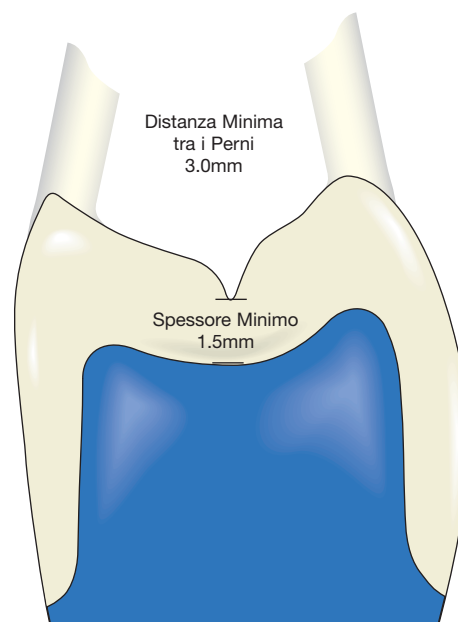
Corone Posteriori

Nelle corone posteriori il perno dovrebbe essere applicato nella parte più spessa come una cuspid linguale o palatale, con una inclinazione di 45° rispetto alla superficie oclusale.

Avvertenza: Per la buona riuscita della pressatura è necessario che il materiale fluisca sempre da una zona più spessa verso una meno spessa; non può mai fluire verso una zona più spessa, vedi diagramma a lato. In caso di spessori sottili è possibile usare il doppio perno oppure aumentare lo spessore nella zona più sottile effettuando la riduzione dopo aver pressato. Quando si usano 2 o più perni, la distanza tra questi non deve essere inferiore a 3.0 mm.

Non inserire nello stesso cilindro diverse tipologie di lavori come ad esempio corone con faccette, poiché per una corretta espansione richiedono diverse concentrazioni di liquido nel rivestimento.

Utilizzare sempre i perni Matchmaker PRESS Sprue in modo da ottenere dei canali di alimentazione dritti ed assicurare un burn out (sublimazione) completo e privo di residui.



Selezione dei Nuclei

Pesare il modellato con il perno attaccato. Scegliere i nuclei secondo la tabella. Per i modellati del peso di 0.2 g e meno (piccoli inlay, faccette ecc.) inserire un perno di colata di sfogo di altezza uguale a quella del lavoro imperniato.

Peso della Cera	Nuclei Necessari	Misura del Cilindro
Fino a 0.6g	1 x 2 g	200g (100g)
da 0.6 a 1.4g	2 x 2g	200g
da 1.4 a 1.7g	1 x 5g	300g
da 1.7 a 2.2g	3 x 2g	300g
da 2.2 a 2.6g	1 x 5g + 1 x 2g	300g
da 2.6 a 3.0g	2 x 5g	300g

Messa in Rivestimento

Cilindro in Silicone Matchmaker

Spruzzare il modellato in cera con il liquido Matchmaker PRESS Surface Tension Relief e togliere delicatamente l'eccedenza. Non utilizzare debubbler o spray che lasciano residui.

Per i risultati migliori utilizzare il cilindro Matchmaker PRESS Pressing Ring da 200g o uno più grande. Questo cilindro consente che la base di appoggio sia perfettamente piana e previene la formazione di crepe nel rivestimento. Consente inoltre di evitare l'uso di un anello stabilizzatore. Gli elementi dovrebbero essere ad almeno 6mm dalle pareti del cilindro.

Riempire il cilindro appena al disotto della sommità con il rivestimento Matchmaker PRESS Investment. Posizionare la parte superiore (base) del cilindro, girandola lentamente. (Il rivestimento dovrebbe fuoriuscire con facilità dal foro).

Quando il rivestimento è indurito, girare la parte superiore del cilindro e rimuoverla. Con una leggera pressione, rimuovere il rivestimento dal cilindro.



Cilindri in Carta

Quando si utilizza un cilindro di carta, mettere in posizione la carta nella base e sistemare l'anello stabilizzatore. Versare il Matchmaker PRESS Investment nel cilindro appena al disotto dell'anello stabilizzatore. Rimuovere l'anello stabilizzatore e posizionare la parte superiore del cilindro girandola lentamente. (Il rivestimento dovrebbe fuoriuscire con facilità dal foro).

Quando il rivestimento è indurito, togliere la carta. Girare delicatamente la parte superiore del cilindro e rimuoverla. Livellare la base del cilindro con un coltello da gesso.

Note: La base del cilindro **deve essere perfettamente piana** per consentire al cilindro di stare perfettamente dritto nel forno per pressare.

Non utilizzare squadra modelli ad acqua. Seguire attentamente le indicazioni per il preriscaldamento riportate nelle istruzioni del rivestimento.



Pressatura, Rimozione e Rifinitura

Pressatura

Selezionare i nuclei del colore scelto. Preriscaldare il cilindro di rivestimento in un forno pre-riscaldato secondo le istruzioni del rivestimento. Per risultati migliori usare uno stantuffo Matchmaker monouso.

Quando si usano stantuffi riutilizzabili accertarsi che siano perfettamente puliti e preriscaldati per un minimo di 15 minuti.

Dopo il tempo di preriscaldamento, capovolgere il cilindro nel forno, in modo che l'apertura sia rivolta verso l'alto. Posizionare i nuclei (quando si usano nuclei di diversa grandezza, mettere sempre prima il più piccolo) e lo stantuffo (preriscaldato se riutilizzabile) nel foro del rivestimento. Inserire il cilindro nel forno per pressare come e quando indicato nel ciclo di pressatura. Eseguire il ciclo programmato come indicato.

Non preriscaldare i nuclei di ceramica o gli stantuffi monouso.

Decontaminare il forno prima dell' utilizzo e ad intervalli di una o due settimane seguendo le indicazioni del produttore del forno.

Rimozione del Rivestimento

Avvertenza: Dopo la pressatura, lasciare raffreddare sul banco a temperatura ambiente. Non togliere mai il rivestimento se l'interno del cilindro è ancora caldo.

Segnare la lunghezza dello stantuffo all'interno del cilindro misurando con uno stantuffo di riserva e separare seguendo il segno. Con una leggera torsione separare le due sezioni del cilindro.

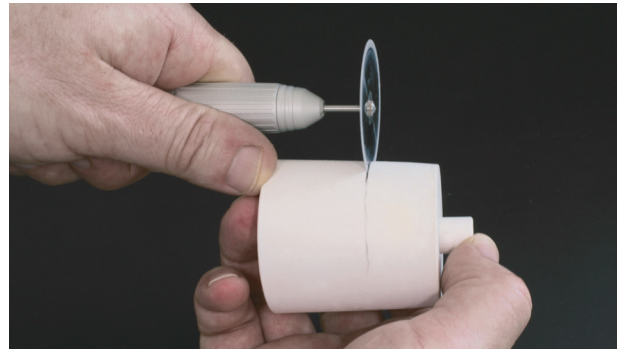
Sabbiare grossolanamente con ossido di alluminio 50 micron ad una pressione di 4 bar. Successivamente sabbia con palline di vetro ad una pressione di 2 bar completando la rimozione del rivestimento.

Rifinitura

Con un disco diamantato separare i perni di alimentazione facendo attenzione a non surriscaldare la ceramica. Per ridurre la temperatura è possibile eseguire il taglio sotto un getto di acqua o attraverso una spugna bagnata. Non utilizzare frese al carburo, né manipoli ad alta velocità.

Adattare gli elementi pressati sui monconi con cura e procedere secondo la tecnica usata.

Per i programmi di pressatura, vedere pag. 15



Preparazione dell'Elemento

Per la Tecnica di Pittura

Per la tecnica di pittura l'elemento in ceramica Matchmaker Pressable dovrebbe essere pressato nella forma piena del dente. Sabbinare la superficie con ossido di alluminio non riciclato 50 micron a bassa pressione e quindi pulire perfettamente in ultrasuoni prima di applicare i colori Matchmaker Living Stain, vedi pag 12.



Per la Stratifica - su elementi pressati nella forma intera

Se l'elemento è stato pressato nella forma piena del dente si deve effettuare la riduzione nella zona incisale usando le frese appropriate Schottlander Super V diamonds o punte Resi-Diamon. Sabbinare la superficie con ossido di alluminio non riciclato 50 micron a bassa pressione e pulire perfettamente in ultrasuoni. Procedere con la stratificazione della ceramica a basso punto di fusione Matchmaker LF come descritto nel manuale Matchmaker LF.



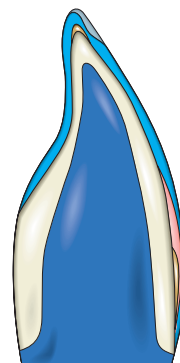
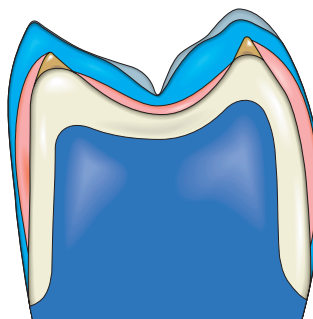
Per la Stratifica - su elementi pressati nella forma ridotta

Se l'elemento pressato è in forma ridotta rispetto alla forma del dente e pronto per l'applicazione della ceramica per la stratificazione, preparare la superficie con le frese appropriate Schottlander Super V diamonds o punte Resi - Diamon. Sabbinare con ossido di alluminio non riciclato 50 micron a bassa pressione e pulire perfettamente in ultrasuoni. Procedere con la stratificazione della ceramica a basso punto di fusione Matchmaker LF come descritto nel manuale Matchmaker LF.

Suggerimento: Per una maggiore vitalità, si potrà applicare, tra la dentina e lo smalto, uno strato sottile di Matchmaker LF Clear.

Nota: L'elemento deve essere modellato ad almeno il 70% della forma totale della corona finita e ad uno spessore minimo di 0.8mm (che può essere ridotto a 0.6mm dopo la pressatura e la rifinitura).

Lo spessore della ceramica Matchmaker Pressable dovrebbe SEMPRE essere maggiore di quello dello strato della ceramica a basso punto di fusione Matchmaker LF applicata per la rifinitura, ed almeno 70% dello spessore totale della corona.



Glasatura e Applicazione degli Stain

Glasatura

Poiché la lavorazione della ceramica Matchmaker Pressable Ceramics richiede una temperatura elevata, per ottenere una superficie lucida è necessario impiegare polvere e liquido di glasura.

Effettuare i ritocchi finali e curare la tessitura superficiale con abrasivi sottili o gommini per ottenere gli effetti desiderati.

Pulire perfettamente l'elemento in ultrasuoni o con vaporizzatore.

Mescolare la polvere di glasura Matchmaker LF Glaze Powder con il liquido Matchmaker LF Glaze & Stain Liquid ad una consistenza cremosa ed applicare sottilmente sulla superficie. Togliere l'eccedenza con un pennellino.

Introdurre nel forno e cuocere senza vuoto secondo il ciclo indicato nella tabella.

Applicazione degli Stain

Scegliere il colore o la combinazione di colori avvalendosi del disco della scala colori Matchmaker Living Stains Shade Plate.

Mescolare la polvere Matchmaker Living Stains con il liquido Matchmaker LF Glaze & Stain Liquid, applicare come richiesto e cuocere. Quando si è raffreddato applicare un ulteriore strato di glasura e cuocere.

Per un effetto più tenue si potrà mescolare il Matchmaker Living Stain con la polvere di glasura Matchmaker LF Glaze Powder.

Introdurre nel forno e cuocere secondo il ciclo di cottura indicato nella tabella.

Dopo la glasatura e la pittura la superficie interna deve essere mordenzata con un idoneo gel di acido fluoridrico secondo le istruzioni del produttore.

Avvertenza: L'acido fluoridrico è estremamente pericoloso. Attenersi alla scheda di sicurezza.

Matchmaker Living Stains

Colore	Codice	Colore	Codice
White	616-01	Grey	616-08
Yellow	616-02	Red Brown	616-09
Peach	616-03	Black	616-10
Orange Brown	616-04	A	616-A
Dark Brown	616-05	B	616-B
Pink	616-06	C	616-C
Blue	616-07	D	616-D

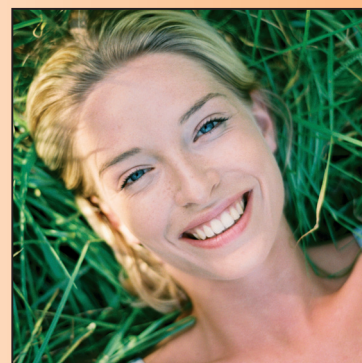


Odt. Luca Dondi.

Matchmaker LF	Temperatura Iniziale °C	Tempo Minimo di Asciugatura	Salita °C / Min	Vuoto	Temperatura Finale °C	Tempo d'Attesa Senza Vuoto
Glasatura con polvere di Glasura	450	4 minuti	45	No	750	1 minuto

match*Maker*
Ceramica
Pressabile PRESS

Colori sempre perfetti



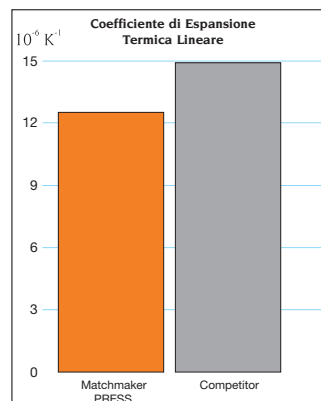
Proprietà Fisiche



Proprietà Fisiche

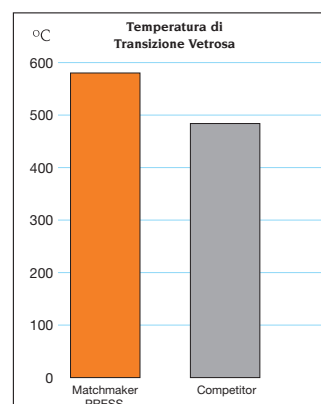
Coefficiente di Espansione Termica Lineare

Nonostante si citi sempre l'espansione termica, questa misurazione di fatto indica la contrazione che si determina durante il raffreddamento. Idealmente, il materiale del nucleo in ceramica dovrebbe possedere una contrazione lievemente inferiore rispetto a quella del materiale ceramico di rivestimento. Il coefficiente della ceramica Matchmaker PRESS ne consente la compatibilità con la ceramica Matchmaker LF. Il coefficiente di espansione è misurato tra 25 e 500 °C in conformità con i requisiti EN ISO 9693: 2000



Temperatura di Transizione Vetrosa

Il passaggio di un vetro da uno stato elastico ad uno visco elastico è definito Temperatura di Transizione Vetrosa (T_G). Al di sopra del T_G gli stress vengono assorbiti dall'aumento della fluidità del materiale, mentre al di sotto del T_G possono verificarsi nel materiale notevoli tensioni. Quindi l'espansione termica è sempre misurata al di sotto del T_G . La Temperatura di Transizione Vetrosa si misura secondo i requisiti EN ISO 9693: 2000. La temperatura ideale di transizione vetrosa di un nucleo in ceramica ricoperto da una ceramica a basso punto di fusione con cottura della dentina a 750-800 °C, è di 580°C.



Altre Proprietà

Porosità della ceramica dopo cottura: conforme ai requisiti EN ISO 9693:2000
Solubilità Chimica: conforme ai requisiti EN ISO 6872: 1998
Resistenza alla Flessione: 115 MPa conforme ai requisiti EN ISO 6872: 1998



Programmi di Pressatura

	Temperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto 100 %
Cerampress QEX	700	60	950	20	10	Ciclo intero

	STemperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vacuum On Off
EP 500 Furnace	700	T 60	T 950	20	vedi manuale	V1 500 V2 950 Ciclo intero

	Temperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto 100 %
Optimal Auto Press Furnace	700	60	950	20	10	Ciclo intero

	Temperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto 100 %
Gemini 2	800	60	950	20	10	Ciclo intero

	Temperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto 50 HPA
Touch Press	700	60	950	20.00	10.00	Ciclo intero

	STemperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto On Off
EP 600	700	T 60	T 950	20	vedi manuale	V1 500 V2 950 Ciclo intero

	Temperatura Iniziale °C	Salita °C / min	Temperatura Finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Vuoto 100 %
Pro Press	700	60	950	20	10	Ciclo intero

I programmi sopra indicati sono riferiti alla pressatura di nuclei da 2 gr con l'impiego di stantuffi monouso in cilindri da 100 o 200 gr. Quando si pressano 2 nuclei da 2gr in un cilindro da 200gr, può essere necessario aumentare il tempo di pressatura.

Quando si pressano nuclei da 5gr in cilindri da 300gr aumentare il tempo di mantenimento di 5 minuti ed impostare il tempo di pressatura (dove possibile) a 15 minuti. Per Matchmaker Press Over Metal, vedi istruzioni separate.



matchMaker Metallo Ceramica MC

Matchmaker MC è un sistema di ceramica completo che offre eccellenti livelli di qualità e compattezza.

Matchmaker MC consente di creare corone eccezionalmente estetiche, estremamente personalizzate, brillanti, vitalie con una fluorescenza naturale. I componenti del sistema garantiscono sempre una perfetta combinazione.



matchMaker Ceramica a Basso Punto di Fusione LF

La ceramica Matchmaker LF è stata sviluppata sia per corone e ponti in metallo-ceramica, sia come ceramica di rive stimento su core, intarsi, onlay e faccette in ceramica Matchmaker Pressable.

La ceramica Matchmaker LF è compatibile con tutte le leghe a coefficiente standard e la sua particolare matrice in vetro e leucite le conferisce una resistenza superficiale superiore rispetto a quella prevista dai requisiti della normativa EN ISO 9693. Inoltre, questa matrice particolare è meno abrasiva per la dentatura antagonista rispetto alle ceramiche feldspatiche tradizionali.



matchMaker Ceramica per Cappette in Allumina ALX

La ceramica Matchmaker ALX è una ceramica da rivestimento priva di leucite formulata appositamente per il rive stimento di cappette in ossido di alluminio. La dentina cuoce a 980° e possiede notevole vitalità e fedeltà del colore in tutta la gamma da A1 a D4.



matchMaker Ceramica per strutture in Zirconia Zr

La ceramica Matchmaker Zr è stata creata per la stratifica di ponti e cappette in zirconia. Il coefficiente di espansione, i colori e la facilità di lavorazione consentono il conseguimento di eccellenti risultati in tutte le lavorazioni.

La dentina cuoce a 810°C e denota notevole vitalità e naturalità del colore in tutta la gamma dei colori da A1 a D4 e nei colori Hollywood HA0, HB0 e HB00,



Yen Co. Dental Diffusion

Corte del Medà, 29/1

31053 Pieve di Soligo TV

Tel: 0438 842440 Fax 0438 842426

e-mail: info@yenco.it

service@yenco.it

