

# INSPIRATION

## Dental-Keramik

**Moderne Leucit-Glaskeramik mit bestechender Farbbrillanz, geeignet für Aufbrennlegierungen  $WAK_{500\text{ °C}}$  13,8 - 14,8 x 10<sup>-6</sup>/K, speziell abgestimmt auf die Edelmetall-Legierungen von Heimerle + Meule.**

- **Sehr gute Modellierfähigkeit**
- **Niedrige Brenntemperatur**
- **Keine Langzeitabkühlung**
- **Hohe Brennstabilität**
- **Exzellente Farbstabilität**
- **Einfache, sichere Verarbeitung**
- **Legierungsunabhängige Verwendung**

**Gebrauchsanweisung**

**CE** 0124

# Gebrauchsanweisung INSPIRATION

Dentalkeramik Typ I, Klasse 1b

## 1 Material und Indikation

INSPIRATION ist eine 2-phasige Leucit-Glaskeramik, die nach dem Vita®-Farbsystem eingefärbt ist. Eine abgestimmte Transparenz und Fluoreszenz gestattet die Rekonstruktion natürlicher Zähne als metallkeramische Kronen und Brücken, unter Verwendung von Aufbrennlegierungen mit einem WAK (500 °C) : 13,8 – 14,8 µm/mK. Bei Verwendung von NEM-Legierungen Opakerbrände um 10 - 15 °C anheben. Langzeitabkühlungen nach Herstellerangaben beachten.

## 2 Gerüsterstellung

Modellieren, gießen, ausarbeiten und oxidieren entsprechend den Verarbeitungsempfehlungen des Legierungsherstellers.

## 3 Opaker-Brand

Die Opakermassen werden als Opaker-Pasten in Material sparenden Dosen angeboten.

Bei Sedimentierung der Paste kann die ursprüngliche Konsistenz durch einfaches Umrühren wiederhergestellt werden.

Die erste Opakerschicht mit einem flachen Pinsel, der mit Opakerflüssigkeit leicht angefeuchtet ist (Überschuss entfernen), auf das gut gereinigte bzw. oxidierte Metallgerüst auftragen, sodass eine geschlossene Metallabdeckung mit einer Deckkraft von ca. 70% erreicht wird.

### 1. BRAND (Washbrand):

- Objekt auf den Brenntisch legen und bei geöffnetem Ofen 6 – 8 min vortrocknen.
- Ofen schließen (Basistemperatur 400 °C)
- Ofen aufheizen auf 900 °C mit 80 °C/min und Vakuum ab 450 °C
- Haltezeit 1 min ohne Vakuum.

Die zweite Opakerschicht deckend auftragen und wenn gewünscht mit Intensiv-Opaker modifizieren.

### 2. BRAND:

- Der zweite Brand wird wie der erste Brand durchgeführt.

## 4 Schultermassen-Brand

Isolierflüssigkeit auf die Schulter des Arbeitsstumpfes dünn auftragen. Schultermasse mit Modellierflüssigkeit SF zu einer sahnigen Konsistenz mischen und auftragen.

Die aufgetragene Schultermasse durch leichtes Riffeln verdichten, überschüssige Flüssigkeit absaugen und gut trocknen.

### 1. BRAND:

- Objekt auf den Brenntisch legen und bei geöffnetem Ofen 4 min vortrocknen.
- Ofen schließen (Basistemperatur 400 °C)
- Ofen aufheizen auf 900 °C mit 80 °C/min und Vakuum ab 450 °C
- Haltezeit 1 min ohne Vakuum.

Nach dem ersten Brand nochmals den Arbeitsstumpf mit Isolierflüssigkeit isolieren und fehlende Keramik zur Optimierung der Passgenauigkeit mit dem zweiten Schultermasseauftrag ergänzen.

### 2. BRAND:

- Der zweite Brand wird wie der erste Brand durchgeführt.

## 5 Dentin-Brand

Keramikpulver (Dentin und Schneide) mit Modellierflüssigkeit N zu einer sahnigen Konsistenz mischen, im zervikalen Bereich sowie im Interdentalraum in kleinen Portionen auftragen und durch leichtes Vibrieren verdichten. Danach Dentin und Schneide entsprechend der Zahnschichtung auftragen.

### 1. BRAND:

- Objekt auf den Brenntisch legen und bei geöffnetem Ofen 4 – 6 min vortrocknen.
- Ofen schließen (Basistemperatur 400 °C).
- Ofen aufheizen auf 880 °C mit 60 °C/min und Vakuum ab 450 °C.
- Haltezeit 1 min ohne Vakuum.

Nach dem ersten Dentinbrand Objekt ausarbeiten und gut reinigen. Danach Dentin und Schneide für den zweiten Dentinbrand auftragen.

### 2. BRAND:

- Der zweite Brand wird wie der erste Brand durchgeführt, jedoch mit einer Brenntemperatur von 870 °C.

## 6 Glasur-/Glanz-Brand

Die Glasurmasse sowie die Malfarben werden als Paste in Material sparenden Dosen angeboten.

Bei Sedimentierung der Pasten kann die ursprüngliche Konsistenz durch einfaches Umrühren wiederhergestellt werden.

Nach der endgültigen Ausarbeitung und Reinigung Glasurmasse in dünner Schicht auftragen.

Zur Farbcharakterisierung werden die entsprechenden Malfarben mit der Glasurmasse aufgetragen und gebrannt.

### BRAND MIT GLASUR:

- Objekt auf den Brenntisch legen und bei geöffnetem Ofen 4 min vortrocknen.
- Ofen schließen (Basistemperatur 400 °C)
- Ofen aufheizen auf 840 °C mit 60 °C/min
- Haltezeit 1 min ohne Vakuum.

### BRAND OHNE GLASUR:

- Der Glanzbrand wird wie der Glasurbrand durchgeführt, jedoch mit einer Brenntemperatur von 850 °C.

## 7 Korrekturbrand

Die Korrekturmasse D,S entspricht dem Farbschema einer A3. Die Korrekturmassen können pur oder mit anderen Schichtmassen des INSPIRATION-Systems angemischt werden. Generell nur für kleinere Korrekturen einsetzen und je nach Arbeitsweise pur oder als mix auftragen. Hierbei auf unterschiedliche Brenntemperaturen achten. Siehe Brenntabellen.

## Zuordnung der Schultermassen

A0	A1	A2	A3	A3.5	A4	B0	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
SM1	SM1	SM2	SM2 SM3	SM3	SM4	SM5	SM5	SM5	SM6	SM6 SM-I 10 SM-I 11	SM8	SM7 SM-I 10	SM7	SM7 SM-I 11	SM8	SM9	SM7 SM9
-	-	-	1:1	-	-	-	-	-	-	4:1:1	-	1:1	-	4:1	-	-	1:1

## Schneiden-Kombinationstabelle

Dentin	A0	A1	A2	A3	A3.5	A4	B0	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Schneide	1	1	2	2	4	4	1	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

### Brenntabelle „PLATINA® mat“

	Opaker 1 Opaker 2	Schulter 1 Schulter 2	Dentin 1	Dentin 2	Glanz mit Glasur	Glanz ohne Glasur	Korrektur pur	Korrektur mix
<b>Basis Temperatur</b> [°C]	400	400	400	400	400	400	400	400
<b>Schließzeit</b> [min]	6 – 8	4	4 – 6	4 – 6	4	4	4	4
<b>Trockenzeit</b> [min]	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Aufheizrate</b> [°C/min]	80	80	60	60	60	60	50	50
<b>Vakuum Start</b> [°C]	450	450	450	450	0	0	450	450
<b>Vakuumstärke</b> [%]	95	95	95	95	0	0	95	95
<b>Stopp Vakuum</b> [°C]	899	899	879	869	0	0	749	829
<b>Beibehalten</b> [min]	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Endtemperatur</b> [°C]	900	900	880	870	840	850	750	830
<b>Haltezeit</b> [min]	1	1	1	1	1	1	1	1
<b>Interne Abkühlung</b> [min]	0	0	0	0	0	0	0	0
<b>Abkühlungsphase</b> [min]	0	0	0	0	0	0	0	0

### Brenntabelle „Austromat 3001“

	Brennprogramm – Eintragsreihe										
Opaker 1	C400	T180	T180.L9	V9	T080.C900	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Opaker 2	C400	T180	T180.L9	V9	T080.C900	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Schulter 1	C400	T120	T120.L9	V9	T080.C900	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Schulter 2	C400	T120	T120.L9	V9	T080.C900	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Dentin 1	C400	T180	T180.L9	V9	T060.C880	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Dentin 2	C400	T180	T180.L9	V9	T060.C870	VO	T60	CO	LO	T2	C400
Glanz mit Glasur	C400	T120	T120.L9		T060.C840		T60	CO	LO	T2	C400
Glanz ohne Glasur	C400	T120	T120.L9		T060.C850		T60	CO	LO	T2	C400
Korrektur pur	C400	T120	T120.L9	V9	T050.C750	VO	T50	CO	LO	T2	C400
Korrektur mix	C400	T120	T120.L9	V9	T050.C830	VO	T50	CO	LO	T2	C400

### Brenntabelle „Austromat M“

	Start [°C]	Trocknen [min]	↑ [min]	→ [min]	VAC Level	↗ [°C/min]	END [°C]	→ [min]	(V)	↘ 1	↘ 2
Opaker 1	400	2	6	0	9	80	900	1		0	0
Opaker 2	400	2	6	0	9	80	900	1		0	0
Schulter 1	400	0	4	0	9	80	900	1		0	0
Schulter 2	400	0	4	0	9	80	900	1		0	0
Dentin 1	400	0	4 - 6	0	9	60	880	1		0	0
Dentin 2	400	0	4 - 6	0	9	60	870	1		0	0
Glanz mit Glasur	400	0	4	0	0	60	840	1		0	0
Glanz ohne Glasur	400	0	4	0	0	60	850	1		0	0
Korrektur pur	400	0	4	0	9	50	750	1		0	0
Korrektur mix	400	0	4	0	9	50	830	1		0	0

### Brenntabelle „Programat P 90“

	Bereitschafts- temperatur B [°C]	Anstieg t ↑ [°C/min]	Endtemperatur T [°C]	Schließzeit S [min]	Haltezeit H [min]	Vakuum Start V <sub>1</sub> [°C]	Vakuum Ende V <sub>2</sub> [°C]
Opaker 1	400	80	900	6 - 8	1	450	899
Opaker 2	400	80	900	6 - 8	1	450	899
Schulter 1	400	80	900	4	1	450	899
Schulter 2	400	80	900	4	1	450	899
Dentin 1	400	60	880	4 - 6	1	450	879
Dentin 2	400	60	870	4 - 6	1	450	869
Glanz ohne Glasur	400	60	850	4	1	–	–
Glanz mit Glasur	400	60	840	4	1	–	–
Korrektur pur	400	50	750	4	1	450	749
Korrektur mix	400	50	830	4	1	450	829

### Brenntabelle „VARIO PRESS® 300.e“

	Start Temp [°C]	Vor- trocknen	Vor- trocknen [min]	Schließ- zeit [min]	Homogenisierung Temp. [°C]	Zeit [min]	Heizrate [°C/min]	Endtemp. [°C]	Haltezeit [min]	Temper- temp. [°C]	Temper- zeit [min]	Öffnungs- temp. [°C]	Öffnungs- zeit [min]	Vakuum	Vakuum lösen	Vakuum Ende [°C]
Opaker 1 + 2	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	80	900	1:00	–	–	900	0:00	Ja	Auf- heizen	900
Schulter 1 + 2	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	80	900	1:00	–	–	900	0:00	Ja	Auf- heizen	900
Dentin 1	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	60	880	1:00	–	–	880	0:00	Ja	Auf- heizen	880
Dentin 2	400	Ja	4:00	2:00	450	0:30	60	870	1:00	–	–	870	0:00	Ja	Auf- heizen	870
Glanz mit Glasur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	60	840	1:00	–	–	840	0:00	Nein	–	–
Glanz o. Glasur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	60	850	1:00	–	–	850	0:00	Nein	–	–
Korrektur pur	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	50	750	1:00	–	–	750	0:00	Ja	Auf- heizen	750
Korrektur mix	400	Ja	2:00	2:00	450	0:30	50	830	1:00	–	–	830	0:00	Ja	Auf- heizen	830

Beim VARIO PRESS 300 sowie VARIO PRESS 300.e bei größeren Spannweiten die Homogenisierungszeit optimieren (1:00 min).

Bei Verwendung von NEM-Legierung Opakerbrände um 10 - 15°C anheben.  
Die Temperaturen sind Richtwerte und von der individuellen Konstellation Ihres verwendeten Ofens abhängig.  
Weitere Brenntabellen auf Anfrage.

Unsere Empfehlungen und Verarbeitungsanweisungen beruhen auf unseren Erkenntnissen. Sie ersetzen nicht das Fachwissen und die Erfahrungen von Zahnarzt und Zahntechniker, in deren ausschließlicher Verantwortung die Entscheidung für die Auswahl und die Verarbeitung des Werkstoffes liegt. Von uns geleistete Beratung ist ein freiwilliger Kundendienst, der keine Haftung für uns begründet. Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche beschränken sich auf die Vertragsbedingungen unserer allgemeinen Lieferbedingungen.