

Система керамик **Profi** изготовлена одним из мировых лидеров в производстве керамических масс фирмой «**Klema Dentalprodukte**» (Австрия) и отвечает основным потребностям зубных техников: высочайшее качество по доступной цене.

### Преимущества:

- точное попадание в цвет
- легкость в работе
- малая усадка
- доступная цена



Металлокерамика для нанесения на каркасы из недорогих и драгоценных сплавов



Керамика для нанесения на отпрессованные заготовки Profi Press



Керамика для нанесения на каркас из циркона



Заготовки для изготовления одиночных коронок, вкладок, виниров, onlay, overlay



Заготовки для напрессовывания на металлический каркас



Заготовки для напрессовывания на каркас из циркона

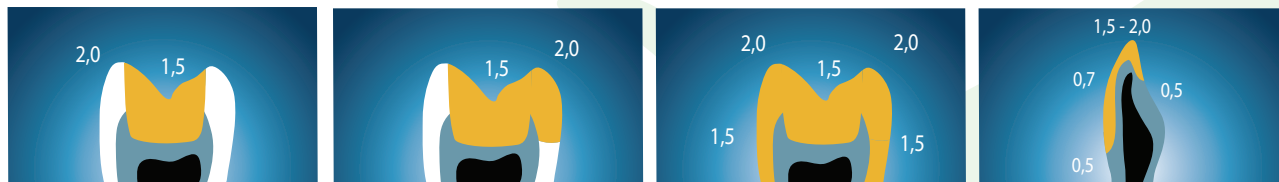
Заготовки **Profi Press** предназначены для изготовления вкладок, накладок, виниров, фронтальных и жевательных коронок, как техникой окрашивания, так и техникой наслоения (включая частичное).



**Внимание – Запрещается использование заготовок для изготовления мостов!**

Благодаря низкой температуре прессования — 950<sup>0</sup>С, заготовки менее критичны к качеству калибровки печи.

Заготовки Profi Press отлично прессуются, обладают уникальными физическими и эстетическими свойствами, стабильностью цвета.



- **Вкладки**

Стенки вкладки не должны быть параллельными, а должны находиться под углом 15 градусов по направлению к окклюзионной поверхности. Окклюзионная поверхность должна быть примерно 2 мм глубиной. Препаровка должна иметь закругленную поверхность и не должна иметь острых углов. Контактный пункт вкладки с соседними зубами должен быть выпукло-вогнутым.

- **Коронки**

Толщина в режущем крае — 2 мм., лабиальные и буккальные стенки — 1-1,5 мм. Граница препаровки должна быть четко выраженной.

- **Виниры**

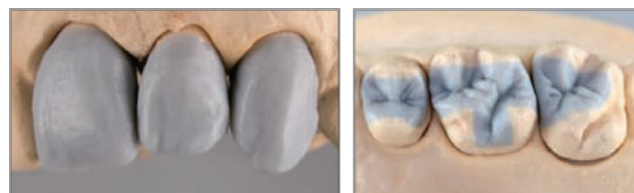
Минимальная толщина в десневой области — 0,5 мм, в режущем крае – 1мм

Все границы препаровки должны быть четко выраженными.

## Техника окрашивания

Вкладки, накладки, виниры и коронки могут быть произведены очень эффективно и эстетично благодаря этой технологии.

Работа прессуется в окончательную форму зуба и затем окрашивается.



## Техника полного наслоения/частичного наслоения

Частичное наслоение: реставрация прессуется в окончательную форму зуба, затем снимается та часть, где требуется наслоение керамики.

При технике полного наслоения прессуется каркас, который затем полностью облицовывается керамикой Profi Gold.



## Изготовление литников

Литник должен быть 3-3,5 мм толщиной, 5-6 мм длиной и не должен сужаться по направлению к муфельной системе.

Штифтование производится под углом 35-45 градусов к краям кольца. Расстояние между объектами должно быть не менее 3 мм.

**Вес воска: на одну заготовку 2g. вес воска макс. 0,6 гр., на две заготовки 2g. вес воска макс. 1,4 гр. На одну заготовку 5g. вес воска макс 1,5 гр., на две заготовки 5g. вес воска макс. 2,8 гр.**



## Пакование



Вставьте муфельную систему в силиконовое кольцо. Аккуратно заполните до краев силиконовое кольцо специальной паковочной массой для пресс-керамики. Закройте силиконовое кольцо пластмассовым кольцом муфельной системы. Закрывайте аккуратно. Дайте излишкам паковочной массы выйти через отверстие. После застывания паковочной массы аккуратно снимите силиконовое кольцо и муфельную систему. Выровняйте дно ножом.

**!** Внимание – Прессовочный поршень должен находиться в опоке строго перпендикулярно плоскости дна. Поршень, поставленный криво, может поломать опоку во время прессования.

**!** Внимание – Заготовки и одноразовый плунжер не подогревать. Подогревать только многоразовый (алюминийоксид) плунжер.

## Распаковывание



Отметьте длину плунжера на опоке и разрежьте паковочную массу вдоль отметки.

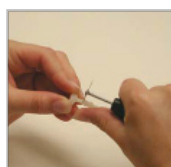
Затем аккуратно разломайте на части распиленную опоку.

**!** Внимание – Распаковывать только стеклянными шариками, не используя песок!

Для первичной обработки используйте стеклянные шарики 50 микрон при давлении 4 бара. Окончательную обработку производите при давлении 2 бара.

Аккуратно отрежьте литники подходящим диском.

Посадите работу на модель и продолжите изготовление, как методом окрашивания, так и методом частичного или полного наслоения.



Для наслоения используйте керамику Profi Gold



### Параметры прессования

	100g	200g	300g
Начальная температура (Stand by temperature)	800°C	800°C	800°C
Скорость набора (Heat rate)	60°C/мин.	60°C/мин.	60°C/мин.
Вакуум вкл. (Vacuum on)	800°C	800°C	800°C
Время выдержки вакуума (Vacuum hold)	30 мин.	30 мин.	37 мин.
Уровень вакуума (Vacuum limit)	730mm	730mm	730mm
Конечная температура (Final temperature)	930°C	940°C	975°C
Время выдержки (Holding time)	20 мин.	20 мин.	25 мин.
Температура прессования (Injection temperature)	930°C	940°C	975°C
Время прессования (Injection time)	10 мин	10 мин	12 мин
Давление (Pressure)	4,5bar	4,5bar	4,5bar

## Только для печей EP500/EP600

Начальная температура (Closing Temp).	B 700°C
Скорость набора (Heat Rate)	T 60°C
Температура прессования (Final Temp.)	T 950°C
Время выдержки (Holding Time)	20min
Время допрессовывания (Inj. Time)	2min
Вакуум вкл. (Vacuum On)	V1 500°C
Вакуум выкл. (Vacuum Off)	V2 950°C
Injection Molding Pressure	4,5bar

## Заготовки Profi Press

- **Dentin-Transpa** – полупрозрачная заготовка. Для изготовления коронок, виниров и вкладок. В цветах A1-D4. Подходит как метод окрашивания, так и полного или частичного наслоения.
- **Enamel** – прозрачная заготовка. Для изготовления вкладок, виниров и коронок методом окрашивания. Метод частичного или полного наслоения так же возможен.
- **Ораq** – мутная заготовка. Для тех случаев, где требуется перекрыть металлическую культю, металлический штифт или измененный в цвете зуб. Только техника наслоения массой Profi Gold.
- **Bleach** – мутная белесая заготовка. Для отбеленных зубов. Как техника наслоения массой Profi Gold, так и окрашивания.
- **Transpa** – сильно прозрачная заготовка. Для изготовления вкладок и виниров методом окрашивания (наслоение так же возможно).

Прозрачность, %

Заготовки	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Dentin-Transpa	A1	A2	A3	A3	A3	B1	B2	B3	B3	C1	C2	C2	C2	D2	D3	D3	25%
Enamel (эмаль)	E1	E1	E2	E2	E3	E4	E2	E2	E2	E3	E2	E2	E3	E3	E2	E2	50%

Название	Цвета	Прозрачность %
Enamel	E11,  E12,  E13,  E14	50%
Ораq	OP1,  OP2,  OP3	15%
Transpa	TR	75%
Bleach	BL	15%

### Прозрачность

- 75% - очень высокая прозрачность
- 50% - высокая прозрачность
- 25% - средняя прозрачность
- 15% - низкая прозрачность

## Параметры обжига массы Profi Gold

	T	B	S	t↑	H	V1	V2
Дентиновый обжиг	770°C	450°C	6 мин.	45°C	1 мин.	450°C	769°C
2-ой дентиновый обжиг	760°C	450°C	6 мин.	45°C	1 мин.	450°C	759°C
Обжиг красителей и глазури	750°C	450°C	4 мин.	45°C	1 мин.	—	—
Обжиг корректировочной массы	685°C	410°C	5 мин.	40°C	1 мин.	410°C	684°C

## Импульс-массы Profi Gold



## Красители Profi Line Universal Shade/Stains

