

GOLDEN  
G A T E  
SYSTEM

## Cergo Kiss

Gebrauchsanweisung  
Instructions for use

Cergo<sup>®</sup> Kiss  
Keep it simple and safe.

**DeguDent**  
A Dentsply International Company

Návod na preparování Cergo Kiss	1	GZ
Verarbeitungshinweise Cergo Kiss	4	D
Brugsanvisning til Cergo Kiss	7	DK
Instrucciones para el uso Cergo Kiss	10	E
Instructions d'utilisation Cergo Kiss	13	F
Instructions for use Cergo Kiss	16	GB
Οδηγία χρήσης Cergo Kiss	19	GR
Istruzioni per l'uso Cergo Kiss	22	I
Naudojimo instrukcija Cergo Kiss	25	LT
lietošanas instrukcija Cergo Kiss	28	LV
Verwerkingsinstructies Cergo Kiss	31	NL
Instruções de processamento Cergo Kiss	34	P
Informacje dotyczące obróbki Cergo Kiss	37	PL
Указания для обработки Cergo Kiss	40	RUS
Instruktioner för användning av Cergo Kiss	44	S
加工操作 Cergo Kiss	47	J

# DeguDent Vertriebs- und SchulungsCentren

VertriebsCentrum Ost  
**D-10711 Berlin**

VertriebsCentrum Nord  
**D-22083 Hamburg**

SchulungsCentrum Hannover  
**D-30625 Hannover**

SchulungsCentrum West  
**D-40470 Düsseldorf**

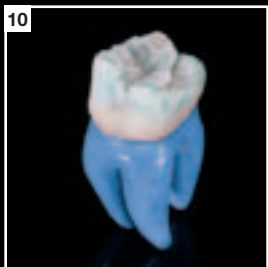
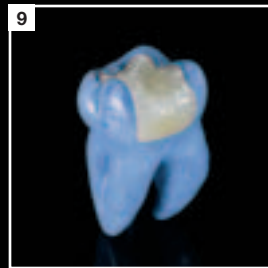
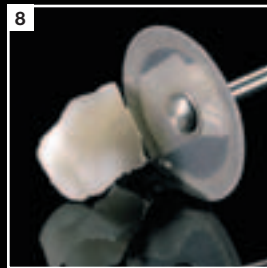
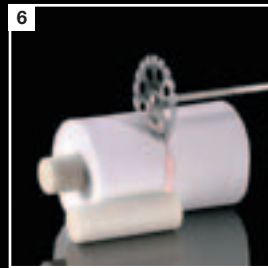
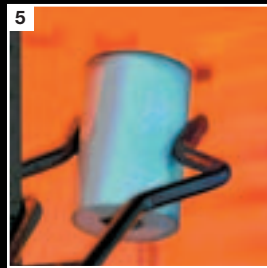
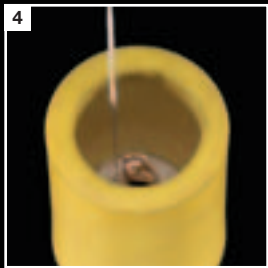
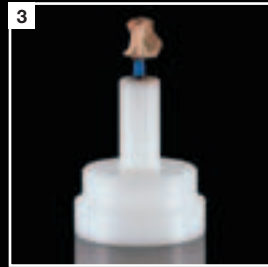
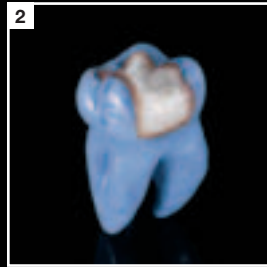
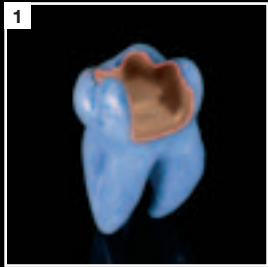
VertriebsCentrum Mitte  
**D-63457 Hanau-Wolfgang**

SchulungsCentrum Südwest  
**D-70499 Stuttgart**

SchulungsCentrum Süd  
**D-85737 Ismaning**

Für Ihre bequeme und schnelle Bestellung stehen wir Ihnen von 7.30 bis 18.30 Uhr unter der Bestell-Hotline 0180 23 24 555\* und im degushop unter [www.degudent.de](http://www.degudent.de) oder per Telefax mit der Nummer 0180 23 24 556 \* rund um die Uhr zur Verfügung.

\* je 6 Cent/Anruf nach Tarif der Deutschen Telekom



## 1. Všeobecné pokyny pro lisovanou keramiku Cergo Kiss



### Účel

Lisovaná keramika pro vytváření inlayů, onlayů, veneerů a korunek. Lisovaná keramika Cergo Kiss může být opcionalně obložená obkládací keramikou Duceragold Kiss. Cergo Kiss je součástí systému GoldenGate.

Pouze pro dentální použití.

### Kontraindikace

- Výroba můstků
- Při hlubokých subgingiválních preparacích
- Cergo Kiss je kontraindikovaný u bruxismu anebo u jiných parafunkcí.

### Technické údaje

- Dentální keramika, typ 2, třída 1 – podle DIN EN ISO 6872
- Pevnost v ohybu a chemická rozpustnost podle DIN EN ISO 6872

### Výstražné pokyny pro lékařské výrobky

#### *Vedlejší účinky / Vzájemná působení*

Nejsou nám známá žádná rizika a / anebo vedlejší účinky lisované keramiky Cergo Kiss.

Velice málokdy lze při jejím odborném zpracování a použití očekávat nežádoucí vedlejší účinky těchto lékařských produktů. Reakce imunitního systému (např. alergie) a/anebo lokální nepříjemné pocity (např. iritace chuti anebo dráždění ústní sliznice) ovšem zásadně úplně vyloučit nelze.

Kdybyste se dověděli o nežádoucích vedlejších účincích, pak – i v pochybných případech – prosíme o jejich sdělení. Při precitlivlosti pacientů vůči lisované keramice Cergo Kiss anebo vůči jedné její složce, se tento lékařský produkt nesmí použít anebo se smí použít pouze za přísného dozoru ošetřujícího lékaře / zubního lékaře.

Známé křížové reakce anebo vzájemná působení tohoto lékařského produktu s jinými lékařskými produkty anebo materiály, které se v ústech již nachází, musí být lékařem / zubním lékařem zohledněny.

Předejte prosím všechny výše uvedené informace ošetřujícímu lékaři / zubnímu lékaři, jestliže zpracováváte tento lékařský produkt pro zvláštní vyhotovení. Dbejte při používání na návod na použití a na příslušné bezpečnostní pokyny.

### Bezpečnostní opatření

- Pro otryskávání koster používat pouze skleněné perly (2–4 bar) a žádný kyslíčnick hliníty
- lisovanou keramiku opracovávat pouze při chlazení vodou, aby se zabránilo lokálnímu přehřátí

### Bezpečnostní pokyny

- Nevdychovat brusné prášky

### Transport a podmínky skladování

- Kapaliny: uložit nádrž těsně uzavřenou při teplotách nad 10 °C.
- Prášek uchovávat při ochraně proti vlhkosti.

### Dbejte prosím na následující symboly na etiketách produktu:

REF	Číslo produktu
LOT	Číslo šarže
	Použitelné do
	Dbát na návod k použití
	Pro opětovné použití nepoužitelné
	10 °C je dolní omezení teploty
	Udržovat v suchu

### Kombinovatelné likvidy

- Dentíny / žezné hrany atd.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Malovací barvy / glazurová hmota:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Upevnění

Dbát na údaje výrobce pro kompozity. Plně keramická restaurování z materiálu Cergo Kiss se nesmí provizorně upevnit a nosit na zkoušku! Cergo Kiss musí být adhezně upevněný! Provizoria mají být připevněna pouze cementem bez obsahu Eugenolu, aby se neredukovala kvalita definitivního upevnění!

Uvedení na trh: duben 2005

## 2. Pokyny pro zpracování

### Příprava modelu (Obr. 1)

- Určit mez preparování.
- Vytvrdit pahýl.
- Nanést distanční lak na pahýl.

### Modelování (Obr. 2)

Pro modelování používejte pouze vosky a izolační kapaliny (Isolit), které zhoří beze zbytků. U všech vytvářených geometrií musí modelované útvary vykazovat minimální tloušťku 0,7 mm (max. tloušťka stěny

2,5 mm). U zadních zubů se má modelovat zmenšená anatomická forma (okružní profil), jakýsi druh dentinového jádra, aby byla zaručena dostatečná stabilita.

#### Nasazení na čep (Obr. 3)

- Lisovací kanál navoskovat na nejobjemnějším místě ve směru tečení (čepičku incizálně, vlitky aproximálně), přitom vytvořit místo nasazení bez „zúžení“ průřezu; místo nasazení nechat přejít do šířky.
- Délka nasazení Cerigo Press: 5–6 mm; Multimat<sup>®</sup>2 Touch+Press: 2–3 mm
- Lisované objekty na okraji soklu polohovat na stejnou výšku – t.j. okraje objektů jsou ve stejné rovině. Nutně tímto vznikají různé délky výtlačných kanálů – to je takto v pořádku.

<b>Do hmotností vosku 0,6 g:</b>	
<b>1 lisovaný pelet</b>	<b>mufla 100 g</b>
<b>Do hmotností vosku 1,4 g:</b>	
<b>2 lisované pelety</b>	<b>mufla 200 g</b>
<b>Až po hmotnost vosku 4,8 g:</b>	
<b>8 lisovacích pelet</b>	<b>Mufla Cercon<sup>®</sup> PressMaster 400g</b>

#### Zalítí (Obr. 4)

- Prstenec muflы se nastrčí na muflový formovač.
- Namíchat zalévací hmotu (Cerigo fit anebo Cerigo fit SPEED) (bezpodmínečně dbát na návod na použití!) a za lehké vibrace bez bublinek naplňovat do muflы do té míry, až jsou objekty úplně zakryté zalévací hmotou; poté doplnit muflы bez vibrace.
- Nyní se nasadí šablona muflы; tato zajišťuje správnou výšku muflы a pravoúhlou polohu základu muflы vůči směru lisování lisovací pece. Při nasazení šablony muflы musí zalévací hmota vystupovat z jejího otvoru.
- Nyní nechat muflы bez otřesů stát až do ztuhnutí zalévací hmoty (Cerigo fit anebo Cerigo fit SPEED).

#### Přehřátí (Obr. 5)

- Po době tuhnutí se muflové díly odstraní.
- Místo, kde byla nasazena šablona muflы se očistí a zkontroluje ohledně do sedu na 90°. Muflы se nesmí „překlápět“, jelikož to může mít za následek chybné lisování.
- Muflы a lisovník z kysličníku hlinitého, který je prostý zbytků keramiky, se vsadí do pece na přehřátí. Základní teplota pece se řídí podle volby zalévací hmoty (dbát na návod na použití!).
- Zahřát muflы z teploty místnosti na 850 °C (pro postup zahřívání je třeba dbát na doporučení výrobce zalévací hmoty).
- Při použití zalévací hmoty Cerigo fit SPEED lze muflы ihned po ukončení doby tuhnutí 15 min., vsadit do pece přehřáté na 850 °C.

#### Lisování

- Aktivovat lisovací program (viz lisovací program, str. 3).
- Vyjmout muflы z přehřívací pece, po dosažení startovací teploty 700 °C.
- Umístit pelety Cerigo Kiss do kanálu muflы.
- Nasadit lisovník.
- Takto osazenou muflы bezodkladně vsadit do lisovací pece a nastartovat lisovací program (ještě jednou stisknout startovací tlačítko na Cerigo pressu).
- Po ukončení postupu lisování (ca. 45 min.) ihned vyjmout muflы z lisovací pece a nechat ji pomalu zchladnout na teplotu místnosti.

#### Vyjmutí z polohy zalítí (Obr. 6–7)

- Označit polohu lisovaných objektů pomocí lisovníku.
- Hluboce zařízdnout do zalité hmoty, přednostně velkými spékáním rozbrušovacím kotoučem s diamanty anebo rozbrušovacím kotoučem pro modelované odličky.
- Otáčením dílů muflы proti sobě oddělí tu část muflы, v které se nachází lisovník z kysličníku hlinitého.
- Leštícími otrýskávacími prostředky (50μm, 4 bar, nepoužívat žádné oběhové zařízení!) odstranit zalitou hmotu až po lisované objekty, přitom se objektů nedotýkat (otřeskávat „vnitřní cylindry“ a vnější prstenec zalité hmoty).
- Poté, co se stanou objekty viditelnými, tyto dále plošně otrýskávat redukovaným tlakem (2 bar).
- Lisovník z kysličníku hlinitého se očistí otrýskávacími prostředky pro kysličník hlinitý a poté se opláchne.

#### Vypracování (Obr. 8)

- Oddělení tlakovacích kanálů, za chlazení vodou, bez tlaku.
- Restaurovaný objekt, který se má obložit resp. pomalovat, se má následně přepracovat diamantovými brusnými tělísky. Tím se zachová textura povrchu.
- Objekt očistit paroprůdným čistícím přístrojem (AquaClean).
- Přitom nepřivádět dýzu příliš blízko k objektu (nebezpečí lokálního přehřátí!).

**Cerigo Kiss: Všechny pelety jsou pro techniku malování a vrstvení vhodné.**

#### Technika malování (obr. 9)

- Maloplošně charakterizovat povrch keramiky vypalování malířských barev (technika vrstvení).
- Úplně nabarvit po lisování pomocí peletů P1 a P2. Pro reprodukcii všech barev zubů V.
- Velko- a maloplošně charakterizovat všechny prolisované pelety (technika malování a vrstvení).
- Použití u všech keramických hmot složených na WAK.
- Ve všeobecnosti jsou všechny pelety použitelné pro použití u barev body a incizálních barev.

### Technika vrstvení (Obr. 10)

U veneerů, inlayů a korunek se pracuje technikou vrstvení s materiálem Duceragold Kiss. Přitom nepoužívat opakní vypalování a začít s vrstvením keramiky adekvátně ke kovově keramickému obložení.

Napalování keramického ramene na kostru Cergo Kiss nelze doporučit z důvodů stability.

Dbejte prosím na následovné:

- Pro zajištění stability konstrukce, byste pro restaurování Cergo Kiss měli zaplánuvat přiměřený prostor.

- Pro zabránění tvorby pnutí, byste měli upustit od ostrých vnitřních hran a úhlů.
- Je třeba se vyvarovat preparačním místům, které jdou pod sebe.
- Hluboké kavity by měli být korigovány zubním lékařem skrze doplňující plnění.
- Zvláštní pozornost vyžaduje tvorba okrajů.
- Pokud možno dodržet stejnoměrnou tloušťku stěn.
- U preparování předních a zadních zubů je třeba dbát na to, aby bylo možné dodržet poměr 50% materiálu kostry a 50% materiálu obložení.
- U inlayů, onlayů a veneerů se má dbát na poměr 75% materiálu kostry a 25% materiálu obložení.

## 3. Všeobecná doporučení pro vypalování / lisování

### Lisovací programy

Cergo press	Startov. tepl. °C	Vakuum	Vzestup °C/min	Koneč. teplota °C	Držet min	Lisovat min	Lisovací tlak bar
Mufle 100g-/200-g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Ohřev °C/min	Teplota lisování °C	Setrvání min	Lisování min	Tlak bar
Mufle 100g-/200-g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Startov. tepl. °C	Výška vakua hPa	Míra zahřív. °C/min	Tepl. lisov. °C	Doba vakua min	Doba držení min	Doba lisov. min	Tlak bar
Mufle 100g-/200-g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Řízení vypalování

Všeobecný program vypalování	Předehřívací teplota °C	Doba sušení min	Míra zahřív. °C/min	Vypal. tepl. °C	Doba držení min	Vakuum hPa	Dlouhodobé chlazení
<b>Technika vrstvení</b>							
Vypalov. dentinu 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Vypalov. dentinu 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Vypalov. do lesku	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korekturní hmota	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Technika malování</b>							
Vypál. malov. barev	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Vypál. glazury	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Pro Vaši orientaci: Stupeň lesku obložení by měl být po 1. vypálení srovnatelný s obložení koster z ušlechtilých kovů v systému GoldenGate (Obr. 11: hotová korunka). Zde udané hodnoty jsou směrné hodnoty a slouží pouze pro orientaci. Odchytky výsledků vypalování jsou možné. Výsledky vypalování jsou závislé na výkonu příslušné pece a jsou podmíněné výrobem a stárnutím. Tyto směrné hodnoty je proto třeba při každém vypalování individuálně přizpůsobit. Doporučujeme zkušební vypalování pro kontrolu pece. Všechny údaje byly námi pečlivě sestavené a přezkoušené, jsou ovšem podávány dále bez záruky. Vypálení glazury se provádí při max. 800 °C s glazurou LFC, s barvami body a s incizálními barvami.

Aktuální doporučení pro vypalování najdete také pod [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Allgemeine Hinweise zur Presskeramik Cergo Kiss



### Zweckbestimmung

Presskeramik für die Versorgung von Inlays, Onlays, Veneers und Kronen. Die Cergo Kiss Presskeramik kann optional mit der Verblendkeramik Duceragold Kiss verblendet werden. Cergo Kiss ist Bestandteil des GoldenGate Systems.

Nur zum dentalen Gebrauch.

### Gegenanzeigen

- Herstellung von Brücken
- Bei tiefen subgingivalen Präparationen
- Cergo Kiss ist bei Bruxismus oder bei anderen Parafunktionen kontraindiziert.

### Technische Daten

- Dental Keramik, Typ 2, Klasse 1 – gemäß DIN EN ISO 6872
- Biegefestigkeit und chemische Löslichkeit gemäß DIN EN ISO 6872

### Warnhinweise für Medizinprodukte

#### Nebenwirkungen / Wechselwirkungen

Es sind uns zu der Presskeramik Cergo Kiss keine Risiken und/oder Nebenwirkungen bekannt.

Unerwünschte Nebenwirkungen dieser Medizinprodukte sind bei sachgerechter Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) und/oder örtliche Missempfindungen (z. B. Geschmacksirritationen oder Reizungen der Mundschleimhaut) können jedoch prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um deren Mitteilung.

Bei Überempfindlichkeiten der Patienten gegen die Presskeramik Cergo Kiss oder einen der Bestandteile darf dieses Medizinprodukt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Medizinprodukten bzw. Werkstoffen müssen vom Arzt/Zahnarzt bei der Verwendung des Medizinproduktes berücksichtigt werden.

Geben Sie bitte alle o.g. Informationen an den behandelnden Arzt/Zahnarzt weiter, wenn Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie

bei der Verwendung die Gebrauchsanweisung und die Sicherheitsdatenblätter.

### Vorsichtsmaßnahmen

- Zum Abstrahlen der Gerüste nur Glasperlen (2–4 bar) und kein Aluminiumoxid verwenden
- Die Presskeramik nur wassergekühlt bearbeiten, um lokale Überhitzungen zu vermeiden

### Sicherheitshinweise

- Schleifstäube nicht einatmen

### Transport und Lagerungsbedingungen

- Flüssigkeiten: Behälter dicht verschlossen bei Temperaturen oberhalb von 10 °C aufbewahren.
- Pulver vor Feuchtigkeit geschützt aufbewahren.

### Bitte beachten Sie folgende Symbole

#### auf den Produktetiketten:

REF	Produktnummer
LOT	Chargennummer
	Verwendbar bis
	Gebrauchsanweisung beachten
	Nicht zur Wiederverwendung
	10 °C Untere Temperaturbegrenzung
	Trocken halten

### Kombinierbare Liquids

- Dentine/Schneiden etc.:  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Malfarben/Glasurmasse:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Befestigung

Herstellereingaben für Composite beachten. Vollkeramische Restaurationen aus Cergo Kiss dürfen nicht provisorisch befestigt und Probe getragen werden. Cergo Kiss muss adhäsiv befestigt werden!

Um die Qualität der definitiven Befestigung nicht zu reduzieren, sollen die Provisoren nur mit Eugenol-freiem Zement befestigt werden!

Markteinführung: April 2005

## 2. Verarbeitungshinweise

### Modellvorbereitung (Abb. 1)

- Präparationsgrenze festlegen.
- Stumpf härten.
- Distanzlack auf den Stumpf aufbringen.

### Modellation (Abb. 2)

Verwenden Sie zur Modellation nur rückstandsfrei verbrennende Wachse und Isolier-Flüssigkeit (Isolit). Bei allen zu erstellenden Geometrien müssen die Modellationen eine Mindeststärke von 0,7 mm haben

(max. Wandstärke 2,5 mm). Bei Seitenzähnen soll eine verkleinerte anatomische Form (auch Occlusalprofil) modelliert werden, also eine Art Dentinkern, um eine ausreichende Stabilität zu gewährleisten.

#### **Anstiften (Abb. 3)**

- Presskanal an der voluminösesten Stelle in Fließrichtung anwachsen (Käppchen incisal, Inlays approximal), dabei den Ansatzpunkt ohne eine „Verjüngung“ des Querschnitts gestalten; Ansatzpunkt breit auslaufen lassen.
- Länge der Anstiftung Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Pressobjekte am Sockelrand auf einer Höhe positionieren – d. h., die Objektränder liegen alle auf gleicher Ebene. Zwangsläufig entstehen dadurch unterschiedliche Presskanallängen – dies ist so in Ordnung.

<b>Bis 0,6 g Wachsgewicht:</b>	
<b>1 Press-Pellet</b>	<b>100-g-Muffel</b>
<b>Bis 1,4 g Wachsgewicht:</b>	
<b>2 Press-Pellets</b>	<b>200-g-Muffel</b>
<b>Bis 4,8 g Wachsgewicht:</b>	
<b>8 Press-Pellets</b>	<b>Cercon® PressMaster-Muffel (400 g)</b>

#### **Einbetten (Abb. 4)**

- Der Muffelring wird auf den Muffelformer gesteckt.
- Die Einbettmasse (Cergo fit oder Cergo fit SPEED) anrühren (Gebrauchsanweisung unbedingt beachten!) und unter leichter Vibration blasenfrei in die Muffel einfüllen, bis die Objekte vollständig von der Einbettmasse bedeckt sind; anschließend ohne Vibration die Muffel auffüllen.
- Jetzt wird die Muffellehre aufgesetzt; sie gewährleistet die richtige Muffelhöhe und eine rechtwinklige Lage der Muffelbasis zur Pressrichtung des Pressofens. Beim Aufsetzen der Muffellehre muss Einbettmasse aus deren Öffnung austreten.
- Die Muffel bleibt nun bis zum Abbinden der Einbettmasse (Cergo fit oder Cergo fit SPEED) erschütterungsfrei stehen.

#### **Vorwärmen (Abb. 5)**

- Nach der Abbindezeit werden die Muffelteile entfernt.
- Die Ansatzstelle der Muffellehre wird versäubert und auf 90°-Sitz geprüft. Die Muffel darf nicht „kippeln“, da dies eine Fehlpressung zur Folge haben kann.
- Die Muffel und der Press-Stempel aus Aluminiumoxid, der frei von Keramikresten ist, werden in den Vorwärmofen eingesetzt. Die Basistemperatur des Ofens richtet sich nach der Wahl der Einbettmasse (Gebrauchsanweisung beachten!).
- Heizen Sie die Muffel von der Raumtemperatur auf 850 °C auf (zum Aufheizverfahren sind die Empfehlungen des Einbettmasseherstellers zu beachten).
- Bei der Verwendung von Cergo fit SPEED Einbettmasse können Sie die Muffel direkt nach der Abbindezeit von 15 min in den auf 850 °C vorgewärmten Ofen stellen.

#### **Pressen**

- Pressprogramm aktivieren (siehe Pressprogramm, S. 6).
- Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen, wenn die Starttemperatur von 700 °C erreicht ist.
- Cergo Kiss Pellet im Muffelkanal platzieren.
- Press-Stempel aufsetzen.
- Die so bestückte Muffel unverzüglich in den Pressofen einsetzen und das Pressprogramm starten (beim Cergo press nochmals die Start-Taste drücken).
- Nach Beendigung des Pressvorgangs (ca. 45 min) die Muffel sofort aus dem Pressofen entnehmen und langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

#### **Ausbetten (Abb. 6–7)**

- Lage der Pressobjekte mithilfe des Press-Stempels anzeichnen.
  - Mit einer vorzugsweise diamantierten und durchgesinterten großen Trennscheibe oder mit einer Modellguss-Trennscheibe die Einbettmasse tief einschneiden.
  - Durch Drehen der Muffelteile gegeneinander den Teil der Muffel, in dem sich der Aluminiumoxid-Press-Stempel befindet, abtrennen.
  - Mit Glanzstrahlmittel (50 µm, 4 bar, kein Umlaufstrahlgerät verwenden!) die Einbettmasse bis zu den Pressobjekten entfernen, die Objekte dabei nicht berühren („Innenzylinder“ ausstrahlen und Außenring der Einbettmasse entfernen).
  - Nach dem Sichtbarwerden der Objekte diese mit reduziertem Druck (2 bar) weiter flächig abstrahlen.
  - Der Aluminiumoxid-Press-Stempel wird mit Aluminiumoxid-Strahlmittel gereinigt und anschließend abgespült.
- #### **Ausarbeiten (Abb. 8)**
- Abtrennen der Presskanäle, wassergekühlt, ohne Druck.
  - Die zu verblendende bzw. zu bemalende Restauration soll anschließend mit Diamantschleifkörpern überarbeitet werden. Dadurch bleibt die Oberflächentextur erhalten.
  - Objekt mit dem Dampfstrahlgerät reinigen (AquaClean). Dabei die Düse nicht zu nah an das Objekt führen (Gefahr der lokalen Überhitzung!).

**Cergo Kiss: Alle Pellets eignen sich für Mal- und Schichttechnik.**

#### **Maltechnik (Abb. 9)**

- Kleinflächige Charakterisierung der Keramikoberfläche als Malfarben-Brand (Schichttechnik).
- Vollständige Farbgebung nach der Pressung mit dem P1- und P2-Pellet. Zur Reproduktion sämtlicher V-Zahnfarben.
- Groß- und kleinflächige Charakterisierung aller verpressten Pellets (Mal- und Schichttechnik).
- Anwendung bei allen WAK-abgestimmten Keramiken.
- Generell sind für den Einsatz der Body- und Incisal-Malfarben alle Pellets nutzbar.

### Schichttechnik (Abb. 10)

Bei Veneers, Inlays und Kronen wird in der Schichttechnik mit Duceragold Kiss gearbeitet. Hierbei verzichten Sie auf den Opakerbrand und beginnen Ihre Keramikschichtung adäquat zur metallkeramischen Verblendung. Das Anbrennen einer Keramikschulter an das Cergo Kiss-Gerüst kann aus Stabilitätsgründen nicht empfohlen werden.

#### Bitte beachten Sie:

- Um die Stabilität der Konstruktion zu sichern, sollten Sie für die Cergo Kiss-Restauration einen angemessenen Raum einplanen.
- Um Spannungen zu vermeiden, sollten Sie auf scharfe Innenkanten und Winkel verzichten.

- Unter sich gehende Präparationsstellen sind zu vermeiden.
- Tiefe Kavitäten sollten vom Zahnarzt durch eine Aufbaufüllung korrigiert werden.
- Die Randgestaltung erfordert besonderes Augenmerk.
- Möglichst gleichmäßige Wandstärke.
- Bei der Präparation von Front- und Seitenzähnen ist darauf zu achten, dass das Verhältnis 50% Gerüstmaterial und 50% Verblendmaterial eingehalten werden kann.
- Bei Inlays, Onlays und Veneers soll das Verhältnis 75% Gerüstmaterial und 25% Verblendmaterial beachtet werden.

## 3. Allgemeine Brennempfehlungen/Pressempfehlungen

### Pressprogramme

Cergo press	Starttemp. °C	Vakuum	Anstieg °C/min	Endtemp. °C	Halten min	Pressen min	Pressdruck bar
100g-/200-g-Muffel	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Aufheizen °C/min	Presstemp °C	Halten. min	Pressen min	Druck bar
100g-/200-g-Muffel	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Starttemp. °C	Vakuummhöhe hPa	Aufheizrate °C/min	Presstemp. °C	Vakuumzeit min	Haltezeit min	Presszeit min	Druck bar
100g-/200-g-Muffel	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Brandführung

Allgemeines Brennprogramm	Vorwärmtemp. °C	Trockenzeit min	Aufheizrate °C/min	Brenntemp. °C	Haltezeit min	Vakuum hPa	Langzeitkühlung
<b>Schichttechnik</b>							
Dentinbrand 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentinbrand 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Glanzbrand	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korrekturmasse	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Maltechnik</b>							
Malfarbenbrand	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Glasurbrand	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Zu Ihrer Orientierung: Der Glanzgrad der Verblendung sollte nach dem 1. Brand vergleichbar mit der Verblendung von Edelmetall-Gerüsten im GoldenGate System sein (Abb. 11: fertige Krone). Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und alterungsbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben. Der Glasurbrand erfolgt bei max. 800 °C mit LFC-Glasur, Body- und Incisal-Malfarben.

Aktuelle Brennempfehlungen finden Sie auch unter [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)



## 1. Generelle bemærkninger om Cergo Kiss



### Formål

Presskeramikmateriale til inlays, onlays, belægninger og kroner. Cergo Kiss presskeramik kan belægges med Duceragold Kiss belægningskeramik. Cergo Kiss er en komponent i GoldenGate-systemet.

Kun til dentalbrug.

### Kontraindikationer

- Fremstilling af broer
- Dybe subgingival-præparationer
- Bruxismus eller andre typer af parafunktion

### Tekniske data

- Dental, keramisk materiale: Type 2, klasse 1, i henhold til DIN EN ISO 6872
- Bøjningsstyrke og kemisk opløselighed i henhold til DIN EN ISO 6872

### Advarsler vedrørende medicinske produkter

#### Bivirkninger/interaktioner

Så vidt vides i dag findes der ingen risici eller bivirkninger forbundet til anvendelsen af facadekeramikken Cercon ceram kiss eller overpresningskeramikken Cercon ceram express.

Forudsat korrekt forberedelse og anvendelse af dette medicinske produkt, er uønskede bivirkninger yderst sjældne. Immunreaktioner (feks. allergier) og lokale reaktioner (feks. smagsforstyrrelser eller irritation af mundslimhinden) kan dog aldrig helt udelukkes. Hvis uønskede bivirkninger skulle opstå (selv ved mistanke herom), bedes du kontakte os. Ved overfølsomhed hos patienten over for facadekeramikken Cercon ceram kiss eller overpresningskeramikken Cercon ceram express eller over for nogen bestanddel af disse produkter, må dette medicinske produkt ikke anvendes eller også skal det anvendes under streng overvågning af læge/tandlæge.

Kendte kombinationsreaktioner eller interaktioner mellem dette medicinske produkt og andre produkter eller materialer som allerede findes i munden, skal der tages hensyn til af læge/tandlæge i forbindelse med anvendelsen af dette medicinske produkt.

Giv venligst den behandlende læge/tandlæge alle ovenstående oplysninger, hvis dette medicinske produkt skal

anvendes til en specialfremstilling. Ved bearbejdningen skal brugsvejledningen og sikkerhedsdatabladet følges.

### Sikkerhedsanvisninger

- Anvend kun gasperler (2–4 bar), ikke aluminiumoxid, til luftslibning af stellite.
- Anvend vandnedkøling, når der arbejdes med presskeramik, for at undgå lokal overopvarmning.

### Sikkerhedsanvisninger






- Der må ikke inhaleres slibestov.

### Transport og opbevaring

- Væsker: Opbevar de lukkede beholdere ved temperaturer over 10 °C.
- Pulver skal beskyttes mod fugt.

### Bemærk følgende symboler

#### på produktetiketterne

REF	Produktnummer
LOT	Chargennummer
	Holdbar til
	Følg brugsanvisninger
	Ikke for genbrug
	10°C Nedre temperaturgrænse
	Opbevares tørt.

### Kombinerbare væsker

- Dentin/incisal osv.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Maling/glasur:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Adhærence

Følg produktens anbefalinger vedrørende komposit. Cergo Kiss helkeramiske restaureringer kan ikke midlertidigt cementeres og dernæst bæres in situ. Cergo Kiss skal fastgøres adhæsivt.

For ikke at kompromittere den definitive cementeringskvalitet, bør provisoriske indsats kun cementeres vha. cementer, der ikke indeholder eugenol.

Udgivelsesdato: April 2005

## 2. Bearbejdning

### Modelforberedelse (Figur 1)

- Bestem præparationsmarginen.
- Anvend modelhæder på modellen.
- Anvend modelspacer på modellen.
- Til belægninger, inlays, onlays eller kronestel.

### Voksmodellering (Figur 2)

Anvend kun voksmaterialer, der brænder uden at efterlade rester.

Anvend Isolit-isolationsvæske.

For alle restaurative geometrier skal voksmodelleringen have en minimal tykkelse på 0,7 mm (maksimal vægtykkelse: 2,5 mm).

Ved posteriore tænder skal der fremstilles en reduceret anatomisk voksmodel (herunder den okklusale profil), en slags dentinkerne, for at sikre tilstrækkelig stabilitet.

#### Pressekanal (Figure 3)

- Fremstil pressekanalen med maksimal omkreds i retning af flowet (incisalt til metalkapper, prokismalt til inlays). Sørg for, at pressekanalens diameter ikke er reduceret på kontaktpunktet; sørg for et stort forbindelsesområde.
- Pressekanallængde for Cergo Press: 5–6 mm; til Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm.
- Anbring alle presseobjekterne på kanten af bunden i samme højde; dvs. med alle objektmarginer på samme niveau. Dette vil automatisk resultere i pressekanaler af forskellig længde. Dette er helt acceptabelt.

#### Op til 0,6 g voksvægt:

1 pressepille **100 g-muffel**

#### Op til 1,4 g voksvægt:

2 pressepilller **200 g-muffel**

#### Op til 4,8 % voksvægt:

8 Press-piller **Cercon® PressMaster-muffel (400 g)**

#### Indstøbning (Figur 4)

- Anbring muffelringen på muffelformen.
- Bland indstøbningsmaterialet (Cergo fit eller Cergo fit SPEED) i henhold til fabrikantens anvisninger. Vibrér et med mufflen for at undgå bobbedannelse, indtil alle objekter er helt dækket med indstøbningsmateriale. Fyld mufflen op uden at vibrere den.
- Anbring muffelmåleren for at sikre korrekt muffelhøjde og for at finde muffelbundens 90-graders position i forhold til presseovens presseretning. Når muffelmåleren anbringes skal indstøbningsblandingen løbe ud af måleråbningen.
- Lad mufflen hvile indtil indstøbningen (Cergo fit eller Cergo fit SPEED) er størknet. Skal beskyttes mod vibration.

#### Forvarmning (Figur 5)

- Når indstøbningen er størknet fjernes de forskellige dele fra mufflen.
- Muffelmålerens kontaktpunkt rengøres og tjekkes for 90-graders retning. Mufflen må ikke „rokke“, da dette kan resultere i pressefejl.
- Mufflen anbringes i den forvarmede ovn sammen med pressemodellen af aluminiumoxid, som skal være fri for keramiske rester. Den forvarmede ovns basistemperatur vil afhænge af dit valg af indstøbningsmateriale (se relevant brugsvejledning).
- Opvarm mufflen fra stuetemperatur til 850 °C (se indstøbningsfabrikantens anbefalinger om den korrekte opvarmningsprocedure).
- Når du anvender Cergo fit SPEED-indstøbning, kan du anbringe mufflen direkte i ovnen, der er forvarmet til 850 °C, efter en størkningsperiode på 15 minutter.

#### Presseteknik

- Aktivér presseprogram (se presseprogrammer på side 9)
- Fjern mufflen fra den forvarmede ovn, når starttemperaturen på 700 °C er blevet nået.
- Anbring Cergo Kiss-piller i muffelkanalen.
- Anbring pressemodellen.
- Anbring straks den således forberedte muffel i presseovnen og start presseprogrammet (for Cergo press: tryk på startknappen én gang til).
- Når presseprocessen er blevet færdiggjort (efter ca. 45 minutter), fjernes mufflen straks fra presseovnen og lad den køle langsomt af til stuetemperatur.

#### Udtagning (Figur 6–7)

- Angiv de pressede objekters position vha. pressemodellen.
- Foretag en dyb indskæring i indstøbningsblandingen, helst vha. en diamantbelagt og sintretret stor hårdmetalskæreskive eller en hårdmetalskæreskive til metalstøbninger.
- Adskil den del af mufflen, der indeholder pressemodellen af aluminiumoxid fra resten af mufflen ved at dreje dem i modsatte retninger.
- Anvend en strålepoleringsmaskine (50 µm, 4 bar; anvend ikke en enhed med roterende stråler) til at fjerne indstøbningen helt fra de pressede objekter. Når dette gøres skal der passes på, at objekterne ikke berøres (slib den „indvendige cylinder“ og fjern den eksterne indstøbningsring).
- Når objekterne er blevet synlige, fortsættes der med at slibe tværs over området med reduceret tryk (2 bar).
- Rengør pressemodellen af aluminiumoxid vha. et slibemiddel til aluminiumoxid og skyl efter.

#### Efterbehandling (Figur 8)

- Beskær pressekanalerne vha. vandafkøling uden tryk.
- Restaureringen, der skal belægges eller males, efterbehandles dernæst vha. diamantbor eller sten. Dette vil bibeholde overfladeteksturfunktionen.
- Anvend en damprensingsenhed (AquaClean) til rengøring af objektet. Kom ikke for tæt på objektet med dysen (risiko for lokal overopvarmning).

**Cergo Kiss: Alle piller er kompatible med male- og lagteknikker**

#### Indfarvningsteknik (Figur 9)

- Detaljeret karakterisering af den keramiske overflade som en indfarvningsbrænding (lagdelingsteknik).
- Komplet farvekarakterisering efter presning med P1- og P2-pillen. Reproducerer alle „V“-farver.
- Generel eller detaljeret karakterisering af alle pressede piller (farve- og lagdelingsteknik).
- Anvendes til alle CTE-justerede keramikker.
- I princippet kan alle piller anvendes med sammen med krops- og incisale farver.

### Opbygningsteknik (Figur 10)

For belægninger, inlays og kroner, anvendes lagdelingsteknikken og Duceragold Kiss. Dispensér med den opakke brænding og start med at opbygge keramikken analogisk med ceramometalrestaureringer. Brænding af en keramisk skulder på Cergo Kiss-stellet frarådes af stabilitetsmæssige årsager.

#### Bemærk venligst:

- For at sikre strukturens stabilitet skal der være tilstrækkelig plads til Cergo-restaureringen.
- For at undgå spænding elimineres skarpe linjevinkler.

- Undgå præparationsundercuts.
- Tandlægen bør fylde dybe huller ved anbringelse af en kernerestaurering.
- Vær særligt opmærksom på marginens udformning.
- Hav en ensartet vægtykkelse, hvor det er muligt.
- Når anteriore eller posteriore tænder forberedes opretholdes et stel-til-belægnings materialeforhold på 50:50.
- For inlays, onlays og belægninger opretholdes et stel-til-belægningsmaterialeforhold på 75:25.

## 3. Generelle anbefalinger om brænding og presning

### Presseprogrammer

Cergo press	Starttemp. °C	Vakuum	Opvarmning °C/min	Sluttemp. °C	Hold min	Pressteknik min	Tryk bar
100g-/200-g-muffel	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Opvarmning °C/min	Prestemp °C	Holdetid min	Presning min	Tryk bar
100g-/200-g-muffel	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Starttemp. °C	Vakuum hPa	Opvarmning hastighed °C/min	Presning temp. °C	Vakuum Tid min	Hold Tid min	Presning Tid min	Tryk bar
100g-/200-g-muffel	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Brændingssekvens

Generelt brændingsprogram	Forvarmningstemp. °C	Tørretid min	Opvarmnings-hastighed °C/min	Brændings-temp. °C	Holdetid min	Vakuum hPa	Langvarig afkøling
<b>Lagdelingsteknik</b>							
Dentine 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentine 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Glasur	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korrigerig	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Maleteknik</b>							
Maling	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Glasur	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Til orientering: Belægningens glans efter den første brænding bør være sammenlignelig med belægningen på ædelmetalstel i Golden-Gate-systemet (Figur 11: færdig krone). Ovenstående angivne værdier er anbefalede værdier og skal kun anvendes til orientering. Afvigelser i brændingsresultaterne kan forekomme. Brændingsresultaterne er afhængig af ovnens kapacitet samt af fabrikant og af alder. De anbefalede værdier skal derfor tilpasses individuelt ved hver brænding. Vi anbefaler en prøvebrænding for at afprøve ovnen. Alle angivne data er nøje udarbejdet og kontrolleret, men gives videre uden nogen garanti. Vi er under ingen omstændigheder ansvarlige for dine resultater. Glasurbrændingen udføres højest ved 800 °C vha. LFC-glasur og kropps- og incisalemalingstyper

Aktuelle anbefalinger vedrørende påbrænding kan også findes på [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Indicaciones generales sobre la cerámica prensada Cergo Kiss



### Finalidad prevista

Cerámica prensada para inlays, onlays, carillas y coronas. La cerámica prensada Cergo Kiss se puede usar con la cerámica de recubrimiento Duceragold Kiss. Cergo Kiss forma parte del sistema GoldenGate. Únicamente para uso dental.

### Contraindicaciones

- Confección de puentes
- En preparaciones subgingivales profundas
- Cergo Kiss está contraindicado en casos de bruxismo o de otras parafunciones.

### Datos técnicos

- Cerámica dental, tipo 2, clase 1 — según DIN EN ISO 6872
- Resistencia a la flexión y solubilidad química según DIN EN ISO 6872

### Advertencias para productos sanitarios

#### Efectos secundarios / interacciones

No tenemos conocimiento de riesgos y/o efectos secundarios ligados al uso de la cerámica prensada Cergo Kiss. Si estos productos sanitarios se procesan y aplican de forma adecuada, cabrá esperar sólo muy raras veces la aparición de efectos secundarios indeseados. Sin embargo, en principio no se pueden descartar por completo reacciones inmunológicas (p. ej., alergias) y/o parestesias locales (p. ej., irritaciones gustativas o de la mucosa bucal). Si llegan a su conocimiento efectos secundarios indeseados, rogamos que nos los comunique — también en casos dudosos. En caso de hiperestesia de los pacientes frente a la cerámica prensada Cergo Kiss o alguno de sus componentes, no deberá usarse este producto sanitario o únicamente bajo la estrecha vigilancia del médico/odontólogo responsable del tratamiento.

Cuando use este producto sanitario, el médico/odontólogo deberá tener en cuenta las reacciones cruzadas o las interacciones conocidas del producto sanitario con otros productos sanitarios o materiales que ya se encuentren en la boca.

Comuníquese al médico/odontólogo responsable del tratamiento todas las informaciones mencionadas anteriormente cuando emplee este producto sanitario para un producto a medida. Al usarlo, tome en cuenta las instrucciones de uso y las fichas de datos de seguridad.

### Medidas precautorias

- Para el chorreado de los armazones, use únicamente perlas de cristal (2–4 bar) y no óxido de aluminio.
- Para evitar sobrecalentamientos locales, procese la cerámica prensada únicamente bajo refrigeración por agua.

### Advertencias de seguridad

- No inhale los polvos de lijado.

### Condiciones de transporte y almacenamiento

- Líquidos: guardar en recipientes herméticamente cerrados, a temperaturas superiores a 10 °C.
- Guardar los polvos protegidos de la humedad.

### Tenga en cuenta los siguientes símbolos sobre las etiquetas del producto:

REF	Número del producto
LOT	Número del lote
	Caducidad
	Seguir las instrucciones de uso
	No reutilizable
	10°C Límite inferior de temperatura.
	Mantener seco.

### Líquidos combinables

- Dentina/incisales, etc.:  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Colorantes/material para glaseado:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Fijación

Tenga presentes las indicaciones del fabricante sobre composites.

Las restauraciones totalmente cerámicas de Cergo Kiss no se pueden fijar de un modo provisional ni llevarse a prueba. ¡Cergo Kiss se tiene que fijar de forma adhesiva!

¡Para no reducir la calidad de la fijación definitiva, las soluciones provisionales solamente se pueden fijar con un cemento exento de eugenol!

Introducción en el mercado: abril 2005

## 2. Indicaciones sobre el procesamiento

### Preparación del modelo (fig. 1)

- Determine el límite de preparación.
- Cure el muñón.
- Aplique barniz espaciador sobre el muñón.
- Carilla, inlay, onlay o cofia de corona.

### Modelado (fig. 2)

Para el modelado, use únicamente ceras que se quemen sin dejar residuos y un líquido separador (Isolit). En todas las geometrías a confeccionar, los patrones tienen que tener un espesor mínimo de 0,7 mm (espesor máximo de la pared 2,5 mm). En los dientes posteriores tiene que

modelarse una forma anatómica reducida (también perfil oclusal) — es decir, una forma de núcleo de dentina — para garantizar una estabilidad suficiente.

#### Colocación de bebederos (fig. 3)

- Encere el canal de prensado en el punto más voluminoso en el sentido de flujo (cofias incisal, inlays aproximal). Configure el punto de arranque sin “estrechamiento” de la sección. Deje que el punto de arranque termine anchamente.
- Longitud del bebedero Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Posicione los objetos de prensado en el borde del zócalo a una misma altura — es decir, los bordes de los objetos están todos en un mismo plano. Ello da lugar forzosa-mente a que las longitudes de los canales de prensado sean distintas — así está bien.

**Peso de la cera hasta 0,6 g:**

**1 pastilla de prensado** Cilindro de 100 g

**Peso de la cera hasta 1,4 g:** Cilindro de 200 g

**2 pastillas de prensado**

**Hasta 4,8 g de cera:**

**8 pallets de inyección** Muffa Cergon® PressMaster (400 g)

#### Puesta en revestimiento (fig. 4)

- Coloque el aro sobre el conformador.
- Mezcle el material de revestimiento (Cergo fit o Cergo fit SPEED) (tome en cuenta sin falta las instrucciones de uso!) y mediante una ligera vibración viértalo sin burbujas al cilindro hasta que los objetos queden totalmente cubiertos por el revestimiento. A continuación rellene el cilindro sin vibraciones.
- Ahora se coloca el calibre del cilindro. Éste garantiza la altura correcta del cilindro y una posición en ángulo recto de la base respecto al sentido de prensada del horno (Cergo press). Al colocar el calibre, tiene que salir revestimiento por su abertura.
- El cilindro deberá permanecer ahora sin vibraciones hasta que se produzca el fraguado del revestimiento (Cergo fit o Cergo fit SPEED).

#### Precalentamiento (fig. 5)

- Después de transcurrido el tiempo de fraguado se retiran las diversas piezas del cilindro.
- Limpie la zona de aplicación del calibre y compruebe que el asiento sea de 90°. El cilindro no debe “balancearse”, ya que ello podría dar lugar a un prensado defectuoso.
- Coloque en el horno de precalentamiento el cilindro y el vástago de óxido de aluminio, que estará libre de restos de cerámica. La temperatura básica del horno se rige por la masa de revestimiento elegida (tome en cuenta las instrucciones de uso!).
- Caliente el cilindro desde la temperatura ambiente hasta 850 °C (para el proceso de calentamiento, tome en cuenta las recomendaciones del fabricante de la masa de revestimiento).
- Si se usa masa de revestimiento Cergo fit SPEED, puede

colocar el cilindro directamente después del tiempo de fraguado de 15 minutos en el horno precalentado a 850 °C.

#### Prensado

- Active el programa de prensado (véase Programa de prensado, pág. 12).
- Saque el cilindro del horno de precalentamiento cuando se alcance la temperatura de inicio de 700 °C.
- Coloque la pastilla de Cergo Kiss en el canal del cilindro.
- Aplique el vástago.
- Introduzca de inmediato el cilindro así equipado en el horno de prensado (Cergo press) e inicie el programa de prensado (en el Cergo press, vuelva a pulsar la tecla de inicio).
- Cuando finalice el proceso de prensado (unos 45 min.), saque enseguida el cilindro del horno de prensado y deje que se enfríe lentamente hasta la temperatura ambiente.

#### Extracción del revestimiento (fig. 6.7)

- Con ayuda del vástago dibuje la posición de los objetos prensados.
- Con un disco cortador grande preferiblemente diamantizado y sinterizado o con un disco cortador de modelos colados corte profundamente el revestimiento.
- Girando cada una de las partes del cilindro en un sentido opuesto, separe la parte del cilindro en la que se encuentra el vástago de óxido de aluminio.
- Con un agente de chorreado al brillo (50 µm, 4 bar — ¡no use un aparato de chorrear por recirculación!) elimine el revestimiento hasta dejar al descubierto los objetos prensados, pero sin tocar los objetos (chorree el “cilindro interior” y quite el anillo exterior del revestimiento).
- Una vez que queden visibles los objetos, siga chorreándolos pero a una presión reducida (2 bar).
- Limpie el vástago de óxido de aluminio con granalla de óxido de aluminio y lávelo a continuación.

#### Acabado (fig. 8)

- Separe los canales de prensado, con refrigeración por agua, sin presión.
- Repase a continuación con productos abrasivos de diamante la restauración a recubrir o a colorear. De este modo se conserva la textura de la superficie.
- Limpie el objeto con el aparato de chorro de vapor (AquaClean). Al hacerlo, no acerque demasiado la tobera al objeto (¡peligro de sobrecalentamiento local!).

**Cergo Kiss: Todas las pastillas son adecuadas tanto para la técnica de coloreado como para la técnica sandwich.**

#### Técnica de coloreado (fig. 9)

- Caracterización reducida de la superficie cerámica como cocción de colorantes (técnica sandwich).
- Coloración completa después del prensado con la pastilla P1 y P2. Para reproducir todos los colores de diente Vita.
- Caracterización extensa y reducida de todas las pastillas prensadas (técnica de coloreado y técnica sandwich).
- Aplicación en todas las cerámicas con CET adaptado.
- En general todas las pastillas se pueden usar para el uso de los colorantes “Body” e “Incisal”.

### Técnica sandwich (fig. 10)

En carillas, inlays, onlays y coronas se trabaja en la técnica sandwich con Duceragold Kiss. Aquí se prescinde de la cocción del opáquer y se comienza la deposición de capas cerámicas de forma adecuada al recubrimiento metalocerámico.

Por motivos de estabilidad, no se puede recomendar aplicar un hombro cerámico al armazón de Cergo Kiss.

#### Tenga en cuenta:

- Para asegurar la estabilidad de la construcción, planifique para la restauración con Cergo un espacio adecuado.
- Para evitar tensiones, prescinda de ángulos y de bordes internos agudos.

- Evite puntos de preparación que penetren por debajo de sí mismos.
- Las cavidades profundas tienen que ser corregidas por el odontólogo mediante una obturación restauradora.
- La conformación del borde requiere una atención especial.
- Espesor de pared lo más uniforme posible.
- En la preparación de dientes anteriores y posteriores, asegúrese de que se cumpla la relación 50% de material de armazón y 50% de material de recubrimiento.
- En inlays, onlays y carillas, tenga presente la relación 75% material de armazón y 25% de material de recubrimiento.

## 3. Recomendaciones generales sobre la cocción/ recomendaciones sobre el prensado

### Programas de prensado

Cergo press	Temperatura de inicio °C	Vacío	Aumento °C/min	Temperatura final °C	Mantener min	Presar min	Presión de moldeo bar
Mufla 100 g/200 g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Inicio °C	Calentam. °C/min	Temp. inyec. °C	Mantener min	Inyectar min	Presión bar
Mufla 100 g/200 g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Temperatura de inicio °C	Nivel de vacío hPa	Velocidad de calentamiento °C/min	Temperatura de prensado °C	Tiempo de vacío min	Tiempo de mantenim. min	Tiempo de prensado min	Presión bar
Mufla 100g/200g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Conducción de la cocción

Programa de cocción general	Temp. de precalentam. °C	Tiempo de secado min	Velocidad de calentamiento °C/min	Temperatura de cocción °C	Tiempo de mantenimiento min	Vacío hPa	Enfriamiento prolongado
<b>Técnica sandwich</b>							
Cocción de dentina 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Cocción de dentina 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Cocción de glaseado	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Cocción de corrección	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Técnica de coloreado</b>							
Cocción de colorantes	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Cocción de glaseado	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Para su orientación: El grado de brillo del recubrimiento después de la 1ª cocción tiene que ser comparable al recubrimiento de armazones metales preciosos en el sistema GoldenGate (fig. 11: corona terminada). Los valores que se indican aquí son meramente indicativos y sirven exclusivamente como referencia. Son posibles desviaciones en los resultados de la cocción. Los resultados de cocción varían en función de la potencia del horno, dependen del fabricante y están condicionados por el envejecimiento. Por ello, es necesario adaptar de forma individual los valores indicativos antes de proceder a cualquier cocción. Recomendamos realizar una cocción de prueba para controlar el horno. Todos los datos han sido preparados y revisados minuciosamente, pero los ofrecemos sin ningún tipo de garantía. La cocción de glaseado se efectúa a un máx. de 800 °C con material de glaseado LFC y colorantes "Body" e "Incisal".

También encontrará recomendaciones de cocción actuales en [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Indications générales concernant la céramique pressée Cergo Kiss



### But d'utilisation

Céramique pressée pour inlays, onlays, facettes et couronnes. La céramique pressée Cergo Kiss peut être recouverte avec le cosmétique céramique Duceragold Kiss. Le Cergo Kiss fait partie intégrante du « GoldenGate System ». A usage dentaire uniquement.

### Contre-indications

- Bridges
- Préparations subgingivales profondes
- Bruxisme et autres parafunctions.

### Caractéristiques techniques

- Céramique dentaire de type 2 et de classe 1 selon DIN EN ISO 6872
- Résistance à la flexion et solubilité chimique selon DIN EN ISO 6872

### Mises en garde concernant le Cergo Kiss en tant que produit médical

#### Effets secondaires / interactions

La céramique pressée Cergo Kiss ne présente à notre connaissance aucun risque ni n'entraîne d'effets secondaires. Dans le cas d'une mise en œuvre, d'une utilisation correctes de ce produit médical, les risques d'effets secondaires sont de ce fait quasi exclus. Pour autant, les risques de réactions immunitaires (allergies par exemple) ou de sensations anormales localisées (perturbation du goût ou irritation de la muqueuse buccale) ne sauraient être totalement exclus. Si vous avez connaissance d'effets secondaires veuillez, même en cas de simple doute, nous en faire part. En cas d'hypersensibilité du patient à la céramique pressée Cergo Kiss ou à un de ses constituants : soit ne pas utiliser ce produit médical chez ce patient, soit l'utiliser mais de façon très contrôlée (médecin traitant/chirurgien dentiste). Le médecin traitant/ chirurgien-dentiste devra, concernant l'utilisation de ce produit médical, tenir compte des réactions croisées connues ou interactions de celui-ci avec d'autres produits médicaux/matériaux déjà présent en bouche du patient.

Veillez communiquer au médecin traitant/ chirurgien-dentiste toute les informations ci-dessus lorsque, pour la confection d'une restauration, vous utilisez ce produit. Veuillez également vous référer au mode d'emploi de

ce produit lorsque vous l'utilisez, ainsi qu'aux fiches de sécurité correspondantes.

### Consignes de sécurité

- Pour le sablage de l'infrastructure utiliser uniquement des perles de verre (2–4 bar). Ne pas sabler à l'alumine.
- Afin d'éviter les risques de surchauffe localisée, toujours travailler la céramique pressée en utilisant un système de refroidissement par eau.

### Autres règles de sécurité

- Ne pas inhaler les poussières de meulage.

### Transport et conditions de stockage

- Liquides : les flacons doivent être bien fermés. Les stocker dans un lieu où la température ambiante est supérieure à 10°C.
- Stocker les poudres dans un endroit non exposé à l'humidité.

### Veillez bien respecter les indications/

### pictogrammes ci-dessous qui figurent sur les étiquettes du produit :

REF	Numéro de référence du produit
LOT	Lot auquel appartient le produit
	Date limite d'utilisation
	Bien suivre le mode d'emploi
	Produit non réutilisable
	10°C seuil de température
	Conserver ce produit au sec !

### Liquides combinables

- Dentines/incisals, etc. :  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Maquillants/ glaçure :  
Ducera® Liquid Stain improved

### Scellement

Tenir compte des indications du fabricant concernant les composites. Ne pas sceller à titre provisoire/à titre d'essai les restaurations tout céramique réalisées avec le Cergo Kiss. Le scellement de ces restaurations devra être de type adhésif (collage) ! Afin de ne pas nuire à la qualité du scellement définitif, les provisoires devront impérativement être scellés avec un ciment sans eugénol !

Mise sur le marché : avril 2005

## 2. Indications concernant la mise en œuvre du produit

### Préparation du modèle (fig. 1)

- Définir la limite de préparation.
- Durcir le die.
- Appliquer du vernis espaceur sur le die.

### Confection de la maquette (fig. 2)

Utiliser pour la confection de la maquette uniquement des cires calcinant sans laisser de résidus, ainsi que du liquide isolant (Isolit). Quelle que soit la géométrie de la

pièce prothétique à réaliser, celle-ci devra présenter une épaisseur comprise entre 0,7 et 2,5 mm. Pour les dents postérieures, la maquette anatomique (avec face occlusale) devra présenter un volume inférieur au volume définitif c'est à dire être simplement constituée d'un noyau dentine. Cela, afin de garantir une stabilité optimale.

#### Pose des tiges d'alimentation (fig. 3)

- Fixer avec de la cire le canal de pressée à l'endroit le plus volumineux de la pièce, dans le sens de l'écoulement (le fixer en incisal dans le cas d'une chape, et en proximal dans le cas d'un inlay). Faire aussi en sorte que le point d'attache ne présente pas de rétrécissement et que la zone de connexion soit suffisamment large.
- Longueur tiges d'alimentation :
  - pour le Cergo Press: 5–6 mm;
  - pour le Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Positionner les maquettes au niveau du bord du socle, de façon à ce qu'elles soient toutes à la même hauteur. Autrement dit, tous les pourtours cervicaux doivent être au même niveau. De ce fait, les tiges d'alimentation ne sont pas de la même longueur entre elles mais cela n'est pas gênant.

**Pour les maquettes de 0,6 g maxi :**

**1 lingotin Press cylindre de 100 g**

**Pour les maquettes plus lourdes (1,4 g maximum) :**

**2 lingotins Press cylindre de 200 g**

**Jusqu'à 4,8 g du poids de cire**

**8 lingotins de pressée Moufle Cercon® Pressmaster (400 g)**

#### Mise en revêtement (fig. 4)

- Placer le cylindre sur le socle.
- Mélanger le revêtement (Cergo fit ou Cergo fit SPEED) en suivant bien les instructions figurant dans le mode d'emploi puis le verser dans le cylindre sans faire de bulles, en vibrant légèrement, jusqu'à ce que toutes les pièces soient entièrement recouvertes de revêtement.
- Mettre à présent le gabarit à cylindre afin de faire en sorte que la hauteur du cylindre soit correcte et la base du cylindre bien perpendiculaire au sens de pressée du four de pressée. Lors de la mise en place de ce gabarit, du revêtement doit ressortir par l'orifice de ce dernier.
- Laisser ensuite le cylindre en l'état (il ne devra pas être exposé à des vibrations) jusqu'à la prise complète du revêtement (Cergo fit ou Cergo fit SPEED).

#### Préchauffage (fig. 5)

- Quand la prise du revêtement est terminée, retirer les différentes parties du cylindre.
- Nettoyer le point d'attache du gabarit et vérifier qu'il est bien à 90°. Le cylindre ne doit pas être chancelant car cela pourrait se traduire par un échec de la pressée.
- Mettre le cylindre et le piston de pressée en alumine (piston propre, sans résidus de céramique !) à l'intérieur du four de préchauffage. La température initiale du four sera fonction du type de revêtement utilisé (voir mode d'emploi correspondant).
- Faire passer le cylindre de la température ambiante à une température de 850 °C (concernant la montée en température : bien tenir compte des indications données par le fabricant du revêtement).

- Si vous utilisez comme revêtement le cergo fit SPEED, vous pouvez, tout de suite après sa prise (temps de prise : 15 minutes), le mettre dans le four préchauffé à 850 °C.

#### Pressée

- Lancer le programme de pressée (voir programme page 15).
- Sortir le cylindre du four de préchauffage dès que la température initiale (700 °C) est atteinte.
- Introduire le lingotin Cergo Kiss dans le canal du cylindre.
- Mettre en place le piston.
- Mettre aussitôt le cylindre dans le four de pressée puis lancer le programme de pressée (four Cergo press : réappuyer sur la touche « Start »).
- A la fin de la pressée (durée de la pressée : 45 min. environ) sortir toute de suite le cylindre du four puis le laisser lentement se refroidir jusqu'à ce qu'il ait atteint la température ambiante.

#### Démoulage (figs. 6–7)

- Marquer la position des pièces pressées à l'aide du piston de pressée.
  - En utilisant de préférence un disque à tronçonner diamanté-fritté ou un disque à tronçonner les pièces métalliques coulées, tailler profondément dans le revêtement.
  - En tournant le cylindre, sélectionner la partie de celui-ci dans laquelle se trouve le piston d'alumine.
  - Avec un projectile de brillantage, éliminer par sablage (50 µm, 4 bar, ne pas utiliser de sableuse automatique), tout le revêtement qui entoure les pièces prothétiques en faisant bien attention de ne pas les abîmer (abraser le « cylindre interne » puis retirer l'anneau extérieur du revêtement).
  - Quand les pièces prothétiques apparaissent, en sabler les surfaces mais à pression réduite (pression de 2 bar).
  - Nettoyer le piston de pressée par sablage à l'alumine puis le rincer.
- #### Finition (fig. 8)
- Sectionner les canaux de pressée en refroidissant à l'eau et sans exercer de pression.
  - Procéder ensuite à la finition de la pièce prothétique (qui sera ensuite soit maillée soit recouverte d'un matériau cosmétique) avec des instruments abrasifs diamantés. Cela, afin de garantir une texture de surface correcte.
  - Nettoyer la pièce au jet de vapeur (Aquaclean), sans amener la buse de l'appareil trop près de la pièce à cause des risques de surchauffe de cette dernière.

**Cergo Kiss: tous les lingotins Cergo Kiss conviennent pour le maquillage et pour la stratification**

#### Maquillage (fig. 9)

- Caractérisation localisée de la surface de la pièce prothétique par maquillage (stratification).
- Coloration intégrale de la restauration après la pressée (lingotins P1/P2). Reproduction de toutes les teintes « V ».
- Caractérisation localisée/étendue de tous les lingotins pressés (maquillage/stratification).
- Convient pour toutes les céramiques présentant un CDT adéquat.
- Les maquillants « body » et « incisal » peuvent être utilisés pour tous les lingotins.



### Stratification (fig. 10)

Pour la stratification (facettes, inlays ou couronnes), utiliser la céramique Duceragold Kiss. Ne pas prévoir de cuisson d'opaque, c'est à dire : stratifiez d'emblée l'infrastructure comme vous le feriez pour une restauration céramo-métallique. Pour des raisons de stabilité, la réalisation d'un épaulement céramique sur une infrastructure Cergo Kiss est déconseillée.

#### Important !

- Pour des raisons de stabilité structurelle, prévoir suffisamment de place pour la restauration Cergo-Kiss.
- Afin de ne pas générer de tensions, faites en sorte qu'il n'y ait ni arêtes internes ni angles vifs.

- Les contre-dépouilles sont à éviter !
- Le chirurgien-dentiste devra combler les cavités profondes.
- Une attention toute particulière devra être accordée au pourtour cervical.
- L'épaisseur de la restauration devra être la plus uniforme possible.
- Concernant les couronnes (dents antérieures/postérieures) : bien respecter les proportions suivantes : 50 % d'infrastructure pour 50 % de recouvrement.
- Concernant les inlays, onlays et facettes : 75 % d'infrastructure pour 25 % de recouvrement.

## 3. Recommandations générales pour la pressée et la cuisson

### Programmes de pressée :

Cergo press	Starttemp. °C	Vakuüm	Anstieg °C/min	Endtemp. °C	Halten min	Pressen min	Pressdruck bar
Moufle de 100g/200g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Température de départ °C	Montée en température °C/min	Température de pressée °C	Palier min	Pressée min	Pression bar
Moufle de 100g/200g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Temp. initiale °C	Vide hPa	Chaufe °C/min.	Temp. pressée °C	Durée vide min.	Temps de maintien min.	Temps de pressée min.	Pression bar
Moufle de 100g/200g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Programme de cuisson :

Programme de cuisson général	Temp. pré-chauffage °C	Temps de séchage min	Chaufe °C/min	Temp. cuisson °C	Temps de maintien min	Vide hPa	Phase de refroidissement
<b>Pour la technique « stratification »</b>							
1 <sup>ère</sup> cuisson dentine	450	6:00	55	800	1:00	50	–
2 <sup>ème</sup> cuisson dentine	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Cuisson de glaçage	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Cuisson de correction	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Pour la technique « maquillage »</b>							
Cuisson de maquillage	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Cuisson de glaçage	450	3:00	55	800	1:00	–	–

A titre d'information : à l'issue de la première cuisson, le recouvrement doit présenter un brillant comparable à celui du recouvrement d'infrastructures en métal précieux (GoldenGate System) – voir fig. 11 : couronne terminée. Les valeurs ci-dessus ne sont données qu'à titre indicatif car le résultat de cuisson dépend d'autres facteurs tels que le niveau de performance de votre four, sa marque, son âge. Il vous faudra par conséquent peut être adapter à votre four les valeurs ci-dessus. Quoi qu'il en soit, nous vous conseillons de procéder à une cuisson test. Toutes les données qui figurent dans ce document ont été préparées et contrôlées avec le plus grand soin. Pour autant, nous ne pouvons assumer la responsabilité des résultats que vous obtiendrez avec ce produit. La température de la cuisson de glaçage avec glaçure LFC et maquillants « body » et « incisal » ne devra pas excéder les 800 °C.

Vous trouverez nos recommandations de cuisson actualisées également sur notre site : [kiss-ceramics.com](http://kiss-ceramics.com)

## 1. General notes on Cergo Kiss



### Purpose

Pressable ceramic material for inlays, onlays, veneers and crowns. Cergo Kiss pressable ceramics can be excellently veneered with Duceragold Kiss veneering ceramics.

Cergo Kiss is a component of the GoldenGate System. For dental use only.

### Contraindications

- Fabrication of bridgework
- Deep subgingival preparations
- Bruxism or other types of parafunction

### Technical Data

- Dental ceramic material: Type 2, Class 1 according to DIN EN ISO 6872
- Flexural strength and chemical solubility according to DIN EN ISO 6872

### Precautionary notes for medical products

#### Adverse effects and interactions

We are not aware of any risks or adverse effects related to Cergo Kiss pressable ceramics.

If properly processed and used, adverse effects of these medical products will be highly unlikely. However, reactions of the immune system (such as allergies) or localized paraesthesia (such as an irritating taste or irritation of the oral mucosa) cannot be completely excluded in principle. Should you hear or be informed of any adverse effects – even when doubtful – we would like to request notification.

In patient hypersensitivity to Cergo Kiss pressable ceramics or one of its ingredients, this medical product may not be used or only under the particular scrutiny of the dentist or physician in charge.

Known cross-reactions or interactions of this medical product with other medical products or material already present in the oral environment must be taken into consideration by the dentist or physician in charge when selecting this medical product.

Notify the dentist or physician in charge of all factors described above if you use this medical product for a custom construction. When working with these materials, make sure to comply with the Instructions for Use and the pertinent Material Safety Data Sheets (MSDS).

## 2. Processing

### Die preparation (Figure 1)

- Establish the preparation margin.
- Use die hardener on the die.
- Apply die spacer on the dye.
- For veneers, inlays, onlays or crown frameworks.

### Precautions

- Use only glass beads (2–4 bar), not aluminium oxide, for air-abrading the frameworks.
- Use water cooling when working with the pressable ceramics to avoid local overheating.

### Safety notes

- Do not inhale dust particles during grinding.

### Transport and storage

- Liquids: Store containers tightly closed at temperatures above 10°C.
- Protect powder from moisture.

### Symbols on product labels

REF	Product code
LOT	Batch or lot number
	Use before
	Follow Instructions for Use
	Do not reuse
	10°C Lower temperature limit
	Keep dry

### Combinable liquids

- Dentine/incisal, etc.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Paints/glazes:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Adhesion

Follow the manufacturer's recommendations for composite.

Cergo Kiss all-ceramic restorations cannot be temporarily cemented and then worn in situ. Cergo Kiss must be adhesively attached.

In order not to compromise the quality of the definitive cementing, temporaries should only be cemented using non-eugenol cements.

Release date: April 2005

### Wax modelling (Figure 2)

Use only wax materials that burn out without residue. Use Isolit isolating liquid.

For all restorative geometries, the wax modelling must have a minimum thickness of 0.7 mm (maximum wall

thickness: 2.5 mm). For posterior teeth, wax up a reduced anatomical form (including the occlusal profile), a type of dental core, in order to ensure sufficient stability.

#### **Sprueing (Figure 3)**

- Wax up the pressing sprue in the position of maximum circumference, in the direction of the flow (incisal for copings, proximal for inlays). Make sure the diameter of the sprue is not reduced at the contact point; ensure a large connection area.
- Sprue length for Cergo Press: 5–6 mm; for Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm.
- Position all pressing objects at the edge of the base at the same height, i.e. with all object margins at the same level. This will automatically result in sprues of different length. That is fully acceptable.

#### **Up to 0.6 g wax weight:**

1 pressing pellet 100-g muffle

#### **Up to 1.4 g wax weight:**

2 pressing pellets 200-g muffle

#### **Up to 4.8 g wax weight:**

8 pressing pellets Cercon® PressMaster muffle (400 g)

#### **Investing (Figure 4)**

- Place the muffle ring on the muffle former.
- Mix the investment material (Cergo fit or Cergo fit SPEED) as per the manufacturer's instruction. Vibrate lightly into the muffle avoiding bubble formation, until all objects are completely covered with investment. Top off the muffle without vibrating.
- Place the muffle gauge to ensure correct muffle height and to provide for a 90-degree position of the muffle base relative to the pressing direction of the pressing oven. When placing the muffle gauge, investment compound must exit from the gauge opening.
- Let muffle rest until the investment (Cergo fit or Cergo fit SPEED) has set. Protect from vibration.

#### **Pre-heating (Figure 5)**

- When the investment has set, remove the various parts of the muffle.
- The muffle gauge contact point is cleaned and checked for 90-degree orientation. The muffle must not "rock", as this may result in pressing errors.
- The muffle is placed in the pre-heating oven together with the aluminium oxide pressing die, which must be free of ceramic residue. The base temperature of the pre-heating oven will depend on your choice of investment material (refer to pertinent Instructions for Use).
- Heat the muffle from room temperature to 850 °C (refer to investment manufacturer's recommendations for the proper heating procedure).
- When using Cergo fit SPEED investment, you may place the muffle directly into the oven pre-heated to 850 °C after a setting period of 15 minutes.

#### **Pressing technique**

- Activate pressing program (see Pressing programs on p. 18)
- Remove the muffle from the pre-heating oven once the starting temperature of 700 °C has been reached.
- Place Cergo Kiss pellets in the muffle channel.
- Position the pressing die.
- Immediately place the muffle thus prepared in the pressing oven and start the pressing program (for Cergo press: press the start button one more time).
- Once the pressing process has been completed (after approximately 45 minutes), remove the muffle from the pressing oven immediately and allow to slowly cool to room temperature.

#### **Divesting (Figure 6–7)**

- Indicate the position of the pressed objects using the pressing die.
- Make a deep cut into the investment compound, preferably using a diamond-covered and sintered large carbide disc or a carbide disc for metal castings.
- Separate the part of the muffle containing the aluminium-oxide pressing die from the rest of the muffle by turning in opposite directions.
- Use a jet polisher (50 µm, 4 bar; do not use a revolving-jet unit) to remove the investment all the way to the pressed objects. In doing so, make sure not to touch the objects (abrade the "internal cylinder" and remove the external ring of investment).
- Once the objects have become visible, continue abrading across the area using reduced pressure (2 bar).
- Clean the aluminium-oxide pressing die using aluminium-oxide abrasive and rinse.

#### **Finishing (Figure 8)**

- Cut off the sprues using water cooling and no pressure.
- The restoration to be veneered or painted is then finished using diamond burs or stones. This will maintain the surface texture function.
- Use a steam cleaner (Aquaclean) to clean the object. Do not approach the object too closely with the nozzle (risk of local overheating).

**Cergo Kiss: All pellets are compatible with painting and layering techniques.**

#### **Staining technique (Figure 9)**

- Detailed characterization of the ceramic surface as a stain firing (layering technique).
- Complete colour characterization after pressing with the P1 and P2 pellet. Reproduces all "V" colours.
- Gross or detailed characterization of all pressed pellets (staining and layering technique).
- Use for all CTE-adjusted ceramics.
- In principle, all pellets can be used with body and incisal stains.

### Build-up technique (Figure 10)

For veneers, inlays and crowns, use the layering technique and Duceragold Kiss. Dispense with the opaque firing and start building up the ceramics by analogy with ceramo-metal restorations. Firing a ceramic shoulder onto the Cergo Kiss framework is discouraged for reasons of stability.

#### Please note:

- To ensure the stability of the structure, allow adequate space for the Cergo restoration.
- To avoid tension, eliminate sharp line angles.
- Avoid preparation undercuts.

- The dentist should fill deep cavities by placing a core restoration.
- Pay particular attention to the design of the margin.
- Allow for a uniform wall thickness wherever possible.
- When preparing anterior or posterior teeth, maintain a framework to veneering material ratio of 50 : 50.
- For inlays, onlays and veneers, maintain a framework to veneering material ratio of 75 : 25.

## 3. General firing and pressing recommendations

### Pressing programs

Cergo press	Starting temp. °C	Vacuum	Heating °C/min	Final temp. °C	Holding min	Press tech. min	Pressure bar
100g-/200-g-muffel	700	cont.	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	cont.	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Heating °C/min	Pressingtemp °C	Holding min	Pressing min	Pressure bar
100g-/200-g-muffel	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Starting temp. °C	Vacuum hPa	Heating rate °C/min	Pressing temp. °C	Vacuum time min	Holding time min	Pressing time min	Pressure bar
100g-/200-g-muffel	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Firing sequence

General firing program	Pre-heating temp. °C	Drying time min	Heating rate °C/min	Firing temp. °C	Holding time min	Vacuum hPa	Long-term cooling
<b>Layering technique</b>							
Dentine 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentine 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Glaze	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Correction	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Painting technique</b>							
Paint	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Glaze	450	3:00	55	800	1:00	–	–

For your orientation: The lustre of the veneer after the first firing should be comparable with the veneer of precious-metal frameworks of the GoldenGate System (Figure 11: completed crown).

The values listed here are intended for orientation only and should be regarded only as guidelines. Your firing results may differ. All firing results depend on the performance of the furnace used, which in turn depends on the make, model and age of the furnace. Therefore, the guideline values will have to be adapted individually for each firing.

We recommend running a test firing cycle to evaluate the performance of the furnace used. We have compiled and checked all values and other data with great care. However, we cannot under any circumstances be liable for your results.

The glaze firing is effected at no more than 800 °C using LFC glaze and body and incisal paints.

For the most current firing recommendations you may also visit [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Γενικές υποδείξεις για τα κεραμικά πίεσης Cergo Kiss



### Προορισμός

Κεραμικά πίεσης για ένθετα, επένθετα, φύλλα επίστρωσης και κορώνες. Οι κεραμικές μάζες πίεσης Cergo Kiss μπορεί κατ' επιλογή να επικαλυφθεί με την κεραμική μάζα επικάλυψης DuceraGold Kiss. Cergo Kiss αποτελεί τμήμα των συστημάτων GoldenGate.

Μόνο για οδοντική χρήση.

### Αντενδείξεις

- Κατασκευή γεφυρών
- Για βαθιές υποουλαίες αποκαταστάσεις
- Το Cergo Kiss αντενδείκνυται σε περιπτώσεις τριγμού των οδόντων ή σε άλλες παραλειπουργίες

### Τεχνικά χαρακτηριστικά

- Κεραμικές μάζες οδόντων, τύπος 2, κατηγορία 1 – κατά DIN EN ISO 6872
- Αντοχή σε κάμψη και χημική διαλυτότητα κατά DIN EN ISO 6872

### Προειδοποιήσεις για ιατροτεχνολογικά βοηθήματα

*Παρενέργειες/Αλληλεπιδράσεις*

Δεν είναι γνωστοί κίνδυνοι και/ή παρενέργειες οφειλόμενοι/ες σε κεραμικές μάζες πίεσης Cergo Kiss.

Ανεπιθύμητες παρενέργειες αυτών των προϊόντων είναι εξαιρετικά σπάνιες όταν η επεξεργασία γίνεται σωστά. Αντιδράσεις του ανοσοποιητικού συστήματος (όπως π.χ. αλλεργίες) και/ή τοπικές δυσαισθησίες όπως ερεθισμοί της γέυσης/ή ερεθισμοί των στοματικών βλεννογόνων) δεν είναι δυνατόν να αποκλεισθούν εντελώς. Εάν λάβετε γνώση ανεπιθύμητων παρενεργιών – ακόμη και σε περιπτώσεις αμφιβολίας – παρακαλούμε να μας ενημερώσετε.

Σε περίπτωση υπερευσαισθησίας των ασθενών στα κεραμικά Cergo Kiss ή σε ένα από τα συστατικά του, δεν επιτρέπεται να συνεχισθεί η λήψη του ή μόνο υπό αυστηρή παρακολούθηση του θεράποντος ιατρού/ οδοντίατρου. Γνωστές διασταυρωτές αντιδράσεις ή αλληλεπιδράσεις αυτού του ιατροτεχνολογικού βοηθήματος με άλλα ιατροτεχνολογικά βοηθήματα ή υλικά στο στόμα πρέπει να ληφθούν υπόψη από τον ιατρό/οδοντίατρο.

Παρακαλούμε να δώσετε όλες τις πιο πάνω αναφερόμενες πληροφορίες στον θεράποντα γιατρό σας / οδοντίατρο, εάν επεξεργασθε' τε αυτό το ιατροτεχνολογικό βοήθημα. Προσέξτε κατά τη χρήση την οδηγία χρήσης και τα Δελτία ασφαλείας.

### Προσοχή

- Για την ακτινοβόληση των σκελετών να χρησιμοποιούνται μόνο υαλοσφαιρίδια (2–4 bar) και όχι οξειδίο αλουμινίου.
- Οι κεραμικές μάζες πρесоρισματος να επεξεργάζονται μόνο υδρόψυκτα προς αποφυγή τοπικών υπερθερμάνσεων.

### Μέτρα ασφαλείας

- Μην εισπνέτε τις σκόνης λείανσης.

### Μεταφορά και συνθήκες αποθήκευσης

- Υγρά: Να διατηρείτε το δοχείο κλειστό σε θερμοκρασία άνω των 10 °C.
- Μην εκθέτε σκόνες σε υγρασία.

### παρακαλώ προσέξτε τα ακόλουθα σύμβολα στις

### ετικέτες του προϊόντος:

REF	Αριθμός προϊόντος
LOT	Αριθμός παρτίδας
	Χρήση έως
	Προσοχή στις οδηγίες χρήσης
	Δεν επιτρέπονται οι πολλαπλές χρήσεις
	10 °C Κατώτερο όριο θερμοκρασίας
	Διατηρήστε το σε στεγνό χώρο

### Συνδυαζόμενα υγρά

- Οδοντίνη/ κοπή κλπ.  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Βαφές/μάζα γλάσου:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Στερέωση

Να προσέξτε τις οδηγίες του κατασκευαστή για τα Composite. Οι ολοκεραμικές αποκαταστάσεις από Cergo Kiss δεν επιτρέπεται να στερεώνονται προσωρινά και να φορούνται δοκιμαστικά. Το Cergo Kiss να στερεώνεται με πρόσφυση! Για να μη μειωθεί η ποιότητα της οριστικής στερέωσης, οι προσωρινές αποκαταστάσεις να στερεώνονται με τιμμένο χωρίς Eugenol!

Εισαγωγή στην αγορά: Απρίλιος 2005-06-19

## 2. Υποδείξεις για την επεξεργασία

### Προετοιμασία μοντέλου (εικ. 1)

- Προσδιορισμός των ορίων της αποκατάστασης.
- Σκλήρυνση κολώβματος.
- Εφαρμογή βαθιάς απόστασης στο κολώβωμα.

### Μοντελάρισμα (εικ. 2)

Για το μοντελάρισμα να χρησιμοποιείτε μόνο κεριά που καίγονται άνευ υπολειμμάτων και υγρο μόνωσης (Isolit). Σε όλες τις γεωμετρίες τα μοντελάρια να έχουν

ελάχιστο πάχος 0,7 χιλ.(Ανώτ. πάχος τοιχώματος 2,5 χιλ.). Στα πλαινά δόντια να μοντελαριστέ ανατομικά μικρότερο σχήμα (και μασητικό προφίλ), δηλαδή ένα είδος πυρήνα οδοντίνης, για εξασφάλιση επαρκούς σταθερότητας.

### Στερέωση (Εικ. 3)

- Βάλτε κερί στο κανάλι στο πιο ογκώδες σημείο, στην κατεύθυνση ροής (καλύμματα από περιφερικό άκρο, ενθέματα από κεντρικό άκρο), το σημείο επαφής χωρίς στένεμα της διατομής.
  - Μήκος της στερέωσης Cergo Press: 5–6 mm  
Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
  - Τοποθετείται να αντικείμενα πίεσης στο χείλος, σε ίδιο ύψος
- Δημιουργούνται με τον τρόπο αυτό διαφορετικά μήκη καναλιών πίεσης – είναι όμως σωστά.

**Μέχρι 0,6 g βάρους κεριού:**

**1 δισκίο** μούφα 100 g

**Μέχρι 1,4 g βάρους κεριού:**

**2 δισκίο** μούφα 100 g

**Έως 4,8g βάρους κεριού:**

**8 κυβάρια Cercon® PressMaster δακτυλίδια (400 g)**

### Ενωμάτωση (εικ. 4)

- Βάζετε τον χαλύβδινο δακτύλιο στο καλούπι.
- Ανακατεύετε τη μάζα (Cergo fit ή Cergo fit SPEED) (σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή) και με ελαφριά δόνηση τη γεμίζετε στο δακτύλιο προσέχοντας να μη δημιουργούνται φυσαλίδες, μέχρι να υπερκαλυφθούν τα αντικείμενα από τη μάζα. Κατόπιν, χωρίς δόνηση, γεμίζετε τον δακτύλιο.
- Τώρα τοποθετείτε την καλιμπρα, για εξασφάλιση του σωστού ύψους και της ορθής γωνίας της βάσης προς την κατεύθυνση πρεσαρίσματος της κλιβάνου. Κατά την τοποθέτηση της καλιμπρας πρέπει να ελέγχεται μάζα επένδυσης από το άνοιγμα.
- Ο δακτύλιος παραμένει μέχρι την πήξη της μάζας Cergo fit ή Cergo fit SPEED) χωρίς δονήσεις.

### Προθέρμανση (Εικ. 5)

- Μετά την πήξη αφαιρούνται τα τμήματα του δακτύλιου.
- Καθαρίζονται τα σημεία επαφής του δακτύλιου και ελέγξετε τη σωστή ορθή γωνία. Ο δακτύλιος δεν επιτρέπεται να κουνιέται για να βγει σωστή η φόρμα.
- Ο δακτύλιος και η στάμπα πρεσαρίσματος από οξειδίο αλουμίνιου, που είναι ελεύθερη από υπολείμματα κεραμικής μάζας, τοποθετούνται στην κλιβάνο προθέρμανσης. Η βασική θερμοκρασία της κλιβάνου εξαρτάται από την επιλογή της μάζας ενσωμάτωσης (προσέξτε την Οδηγία χρήσης!)
- Θερμαίνεται το δακτύλιο από τη θερμοκρασία δωματίου σε 800 °C (στη διαδικασία θέρμανσης να προσέξετε τις συστάσεις του κατασκευαστή της μάζας).
- Κατά τη χρήση της μάζας Cergo fit SPEED μπορείτε να τοποθετήσετε το δακτύλιο αμέσως μετά το χρόνο πήξης που διαρκεί 15 λεπτά στην κλιβάνο που έχει προθερμανθεί στους 850 °C.

### Πρεσάρισμα

- Ενεργοποιήστε το πρόγραμμα πρεσαρίσματος (βλέπε πρόγραμμα πρεσαρίσματος, σελ. 21).
- Αφαιρέστε το δακτύλιο από την κλιβάνο προθέρμανσης,

μόλις επιτευχθεί η θερμοκρασία των 700 °C.

- Τοποθετήστε το σφαιρίδιο Cergo Kiss στο κανάλι του δακτύλιου.
- Βάλτε επάνω τη στάμπα.
- Τώρα τοποθετήστε αμέσως τον δακτύλιο υπό πίεση στην κλιβάνο πρεσαρίσματος και εκκινήστε το πρόγραμμα πρεσαρίσματος (στο Cergo press πιέστε και πάλι το πλήκτρο εκκίνησης).
- Μετά τη λήξη της διαδικασίας πρεσαρίσματος (περ. 45 λεπτά) αφαιρέστε αμέσως τον δακτύλιο από την κλιβάνο και αφήστε τον να ψυχθεί αργά σε θερμοκρασία δωματίου.

### Εξαγωγή (εικ. 6–7)

- Σημειώστε τη θέση των αντικειμένων με τη βοήθεια της στάμπας.
- Με κατά πρότιμηση αδαμαντοποιημένο και θερμοσυσσωματωμένο μεγάλο διαχωριστικό δίσκο ή διαχωριστικό δίσκο χυτών μοντέλλων κόβετε βαθιά στη μάζα.
- Στρίβοντας τα τμήματα του δακτύλιου το ένα αντίστροφα προς το άλλο, χωρίζετε το τμήμα στο οποίο βρίσκεται η στάμπα οξειδίου του αλουμίνιου.
- Με μέσο στιλβωτικής ακτινοβολήσης (50 μm, 4 bar, μη χρησιμοποιείτε συσκευή περιστρεφόμενη ακτινοβολήσης) αφαιρείτε τη μάζα μέχρι να φτάσετε τα αντικείμενα πρεσαρίσματος, χωρίς να έλθετε σε επαφή μαζί τους. (Λειάνετε τον εσωτερικό κύλινδρο και αφαιρείτε τη μάζα πάκτωσης).
- Όταν γίνουν ορατά τα αντικείμενα ακτινοβολήστε τις επιφάνειές τους με μειωμένη πίεση (2 bar).
- Η στάμπα οξειδίου του αλουμίνιου καθαρίζεται με υλικό ακτινοβολήσης οξειδίου του αλουμίνιου και κατόπιν ξεπλένεται.

### Τελείωμα (εικ. 8)

- Διαχωρισμός των καναλιών πρεσαρίσματος, υδρόφυκτα, χωρίς πίεση.
- Επεξεργασία της αποκατάστασης που πρέπει να επικαλυφθεί ή να βαφτεί με αδαμάντινα λειαντικά, προς διατήρηση της δομής της επιφανείας.
- Καθαρίστε το αντικείμενο με τη συσκευή ακτινοβολήσης ατμού (AquaClean). Μη πλησιάζετε το ακροφύσιο πολύ κοντά στο αντικείμενο (κίνδυνος τοπικής υπερθέρμανσης).

**Cergo Kiss: όλα τα δισκία ενδείκνυνται για την τεχνική βαφ' ερη και στρωματοποίησης.**

### Τεχνική βαφής (εικ. 9)

- Μικρές επιφανείας χαρακτηρισμός της κεραμικής επιφανείας ως ψήσιμο χρωμάτων (τεχνική στρωματοποίησης).
- Πλήρης χρωματισμός μετά την πίεση με σφαιρίδιο P1 και P2. Για απόδοση όλων των αποχρώσεων V.
- Μεγάλης και μικρής επιφανείας χαρακτηρισμός όλων των προπρεσαρισμένων δισκίων (τεχνική βαφής και στρωματοποίησης).
- Χρήση σε όλες τις κεραμικές μάζες τις εναρμονισμένες με WAK.
- Γενικά μπορούν να χρησιμοποιηθούν όλα τα σφαιρίδια των βαφών σμμάτων και τεμνόντων ακρών των οδόντων.

### Τεχνική στρωματοποίησης (εικ. 10)

Σε επικάλυψεις, επένθετα και κορώνες η στρωματοποίηση γίνεται με Duceragold Kiss. Εδώ δεν γίνεται ψήσιμο αδιαφάνειας και αρχίζετε με την στρωματοποίηση κεραμικής μάζας για μεταλλοκεραμική επικάλυψη. Το ψήσιμο κεραμικού ώμου στο σκελετό Cergo Kiss δεν συνιστάται για λόγους σταθερότητας.

Παρακαλούμε προσέξτε τα εξής:

- Προς εξασφάλιση της σταθερότητας της κατασκευής, να προγραμματίσετε επαρκή χώρο για την αποκατάσταση Cergo Kiss.
- Προς αποφυγή εντάσεων να αποφεύγετε αιχμηρές εσωτερικές γωνίες.
- Να αποφεύγετε υπερκαλυπτόμενα σημεία αποκαταστάσεων.

- Από τον οδοντογιάτρο να γίνεται διόρθωση βαθιών κοιλοτήτων με πρόσθεση.
- Ιδιαίτερη προσοχή να δίνετε στη διαμόρφωση του χείλους.
- Εάν είναι δυνατόν, το πάχος των τοιχωμάτων να είναι ομοιόμορφο.
- Κατά την προετοιμασία δοντιών όψης και πλαισίων δοντιών να προσέξτε, να τηρηθεί η αναλογία 50% υλικό σκελετού και 50% υλικό επικάλυψης.
- Σε ένθετα, επένθετα και φύλλα επίστρωσης να προσέχετε την αναλογία 75% υλικό σκελετού και 25% υλικό επικάλυψης.

### 3. Γενικές συστάσεις ψησίματος / συστάσεις πίεσης

#### Προγράμματα πίεσης

Cergo press	Θερμοκρασία έναρξης °C	Κενό	Αύξηση °C/min	Τελική θερμοκρασία °C	Κράτημα min	Διάρκεια πίεσης min	Πίεση bar
Δακτυλίδι 100g-/200g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Έναρξη °C	Προθέρμανση °C/min	Θερμοκρασία προσαρμόματος °C	Χρόνος παραμονής min	Προσάριασμα min	Πίεση bar
Δακτυλίδι 100g-/200g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Θερμοκρασία έναρξης °C	Ύψος κενού hPa	Ρυθμός θέρμανσης °C/min	Θερμοκρασία πίεσης °C	Χρόνος κενού min	Διάρκεια κρατήματος min	Διάρκεια πίεσης min	Πίεση bar
Δακτυλίδι 100g-/200g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

#### Έλεγχος ψησίματος

Γενικό πρόγραμμα ψησίματος	Θερμοκρασία προθέρμανσης °C	Χρόνος ξήρανσης min	Ρυθμός θέρμανσης °C/min	Θερμοκρασία ψησίματος °C	Χρόνος κρατήματος min	Κενό hPa	Ψύξη μεγάλης διάρκειας
<b>Μέθοδος στρωματοποίησης</b>							
1 <sup>ο</sup> ψήσιμο οδοντίνης	450	6:00	55	800	1:00	50	–
2 <sup>ο</sup> ψήσιμο οδοντίνης	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Ψήσιμο στίλβωσης	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Μάζαδιόρθωσης	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Μέθοδος βαθής</b>							
Ψήσιμο βαθή	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Ψήσιμο γλάσου	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Για τον προσανατολισμό σας: ο βαθμός στίλβωσης μετά το 1<sup>ο</sup> ψήσιμο να συγκριθεί με την επικάλυψη σκελετών ευγενών μετάλλων στο σύστημα GoldenGate (εικ. 11: έτοιμη κορώνα). Οι τιμές που αναφέρονται εδώ είναι προσανατολιστικές τιμές και είναι μόνο ενδεικτικές. Δεν αποκλείονται αποκλίσεις στα αποτελέσματα ψσίματος. Τα αποτελέσματα ψησίματος εξαρτώνται από την αποδοτικότητα της κλίβανου και από τον κατασκευαστή και την ηλικία. Για το λόγο αυτό πρέπει οι προσανατολιστικές να προσαρμόζονται ανάλογα τιμές σε κάθε ψήσιμο. Συνιστάται ένα δοκιμαστικό ψήσιμο για έλεγχο της κλίβανου. Όλα τα στοιχεία έχουν ελεγχθεί από εμάς με μεγάλη προσοχή, παρ' όλα αυτά δεν αναλαμβάνουμε καμία ευθύνη.

Τις νεώτερες συστάσεις για την όψηση θα τις βρείτε στο [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Avvertenze generali relative alla ceramica per pressofusione Cergo Kiss



### Destinazione d'uso

Ceramica per pressofusione per la realizzazione di inlay, onlay, faccette e corone. La ceramica per pressofusione Cergo Kiss può essere facoltativamente ricoperta con il rivestimento ceramico DuceraGold Kiss. Cergo Kiss è una componente del sistema GoldenGate.

Solo per uso dentale.

### Controindicazioni

- Realizzazione di ponti
- Per preparazioni subgingivali profonde
- Cergo Kiss è controindicato in caso di bruxismo o altre parafunzioni.

### Dati tecnici

- Ceramica dentale, tipo 2, classe 1 – conforme a DIN EN ISO 6872
- Resistenza a flessione e solubilità chimica conforme a DIN EN ISO 6872

### Avvertenze per i prodotti medicali

#### Effetti collaterali/interazioni

Non siamo a conoscenza di rischi e/o effetti collaterali della ceramica per pressofusione Cergo Kiss.

Se correttamente lavorati e impiegati, è estremamente raro che possano verificarsi effetti collaterali indesiderati di questi prodotti medicali. Non possono tuttavia essere escluse, in linea di principio, reazioni immunitarie (per es. allergie) e/o sgradevoli sensazioni locali (per es. irritazioni del gusto o della mucosa orale). Nel caso riscontriate effetti collaterali indesiderati – anche in caso di dubbio – vi preghiamo di non esitare a comunicarci.

In caso di ipersensibilità del paziente nei confronti della ceramica per pressofusione Cergo Kiss o uno dei suoi componenti, questo prodotto medicale non deve essere usato o deve essere usato solo sotto stretto controllo medico/odontoiatrico. Nell'impiego di questo prodotto, il medico/odontoiatra deve tenere presenti le reazioni crociate o le interazioni note del prodotto con altri prodotti o materiali già presenti in sede orale.

Vi preghiamo di trasmettere tutte le informazioni di cui sopra al medico/dentista curante nel caso usiate questo prodotto per una lavorazione particolare. Per l'impiego seguire le istruzioni per l'uso e tenere presenti le schede di sicurezza.

## 2. Istruzioni per la lavorazione

### Preparazione del modello (Fig. 1)

- Definire i limiti della preparazione.
- Indurire il moncone.
- Applicare la lacca spaziatrice sul moncone.
- Faccetta, inlay, onlay o cappetta.

### Cautele

- Usare per la sabbiatura delle strutture solo perle di vetro (2–4 bar) e non ossido di alluminio.
- Lavorare la ceramica per pressofusione solo con raffreddamento ad acqua per evitare i surriscaldamenti locali.

### Avvertenze per la sicurezza

- Non inalare le polveri della fresatura

### Condizioni di trasporto e stoccaggio

- Liquidi: conservare i contenitori, chiusi ermeticamente, a temperature superiori a 10 °C.
- Conservare la polvere in un luogo protetto dall'umidità.

### Osservare i seguenti simboli posti sulle

#### etichette del prodotto:

REF	Codice prodotto
LOT	Numero lotto
	Data di scadenza
	Osservare le istruzioni d'uso
	Non riutilizzare
	10°C Temperatura minima di trasporto e stoccaggio.
	Conservare in luogo asciutto

### Liquidi combinabili

- Dentina/smalto ecc.:  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Colori di pittura/massa glasura:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Fissaggio

Seguire le indicazioni del produttore per i compositi.

I restauri interamente ceramici eseguiti con Cergo Kiss non devono essere fissati provvisoriamente e portati per prova. Cergo Kiss deve essere fissato con adesivo!

Per non ridurre la qualità del fissaggio definitivo, i provvisori devono essere fissati solo con cemento privo di eugenolo!

Introduzione sul mercato: aprile 2005

### Modellazione (Fig. 2)

Impiegare per la modellazione solo cere che bruciano senza residui e liquido isolante (Isolit).

Per tutte le geometrie da realizzare le modellazioni devono avere uno spessore minimo di 0,7 mm (spessore max.



parete 2,5 mm). Per i denti posteriori si deve modellare una forma anatomica di dimensioni ridotte (anche profilo occlusale), quindi una specie di nucleo dentinico, per garantire una stabilità sufficiente.

#### Attacco del canale (Fig. 3)

- Attaccare con cera il canale di pressatura sul punto più voluminoso nel senso del flusso (in posizione incisale per le cappette, prossimale per gli inlay), senza rastremare la sezione nel punto d'attacco; lasciare un'uscita larga nel punto d'attacco.
- Lunghezza dell'attacco Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Posizionare gli oggetti sul bordo dello zoccolo tutti alla stessa altezza – cioè i margini degli oggetti devono trovarsi tutti sullo stesso piano. In questo modo si avranno obbligatoriamente canali di lunghezza diversa: questo è perfettamente regolare.

Fino a 0,6 g di cera:

1 pastiglia Press

muffola 100 g

Fino a 1,4 g di cera:

2 pastiglie Press

muffola 200 g

Fino a 4,8 g di peso della cera:

8 pellet da pressatura

muffola Cergon® PressMaster  
(400 g)

#### Messa in rivestimento (Fig. 4)

- Inserire l'anello della muffola sul former.
- Miscelare la massa (Cergo fit o Cergo fit SPEED) (seguire scrupolosamente le istruzioni per l'uso!) e versare nella muffola sottoponendo a leggera vibrazione per eliminare tutte le bolle, fino a ricoprire completamente tutti gli oggetti con la massa; quindi riempire completamente la muffola senza vibrazione.
- Inserire ora il calibro, che garantisce l'altezza corretta nella muffola e l'ortogonalità della base rispetto al senso di pressatura del forno. Quando si sovrappone il calibro, dalla sua apertura deve fuoriuscire la massa per la messa in rivestimento.
- Ora la muffola deve riposare senza urti o vibrazioni fino alla presa della massa (Cergo fit o Cergo fit SPEED).

#### Preriscaldamento (Fig. 5)

- Trascorso il tempo di presa, rimuovere le parti della muffola.
- Pulire il punto d'attacco del calibro e verificare l'ortogonalità. La muffola non deve „dondolare“, perché questo causerebbe difetti di pressatura.
- Mettere nel forno di preriscaldamento la muffola e il punzone in ossido d'alluminio privo di ogni residuo di ceramica. La temperatura del forno dipende dalla massa prescelta (vedere le istruzioni per l'uso!).
- Portare la muffola a 850 °C dalla temperatura ambiente (per la procedura di riscaldamento seguire le raccomandazioni del produttore della massa).
- Se si impiega la massa Cergo fit SPEED, la muffola può essere posta nel forno preriscaldato a 850 °C subito dopo il tempo di presa di 15 min.

#### Pressatura

- Attivare il programma di pressatura (vedere programma di pressatura, pag. 24).
- Estrarre la muffola dal forno di preriscaldamento non appena si raggiunge la temperatura di 700 °C.
- Collocare nel canale della muffola la pastiglia di Cergo Kiss.
- Posarvi sopra il punzone.
- Introdurre immediatamente la muffola così preparata nel forno di pressatura e avviare il programma di pressatura (per il Cergo press premere ancora una volta il pulsante Start).
- Terminato il processo di pressatura (45 minuti circa), prelevare immediatamente la muffola dal forno e lasciarla tornare lentamente a temperatura ambiente.

#### Sformatura (Fig. 6-7)

- Segnare la posizione dell'oggetto della pressatura mediante il punzone.
- Praticare un'incisione profonda nella massa con una grande mola, preferibilmente diamantata e sinterizzata, o con una mola per scheletrati.
- Ruotando le parti della muffola l'una rispetto all'altra, staccare la parte in cui si trova il punzone in ossido d'alluminio.
- Rimuovere la massa fino agli oggetti mediante abrasivo per lucidatura (50 µm, 4 bar, non usare apparecchi per sabbiatura a rotazione!), avendo cura di non andare a toccare gli oggetti (sabbigare il „cilindro interno“ e rimuovere l'anello esterno della massa).
- Una volta che gli oggetti siano visibili, continuare con la sabbiatura su questi ultimi a pressione ridotta (2 bar).
- Pulire il punzone in ossido d'alluminio con abrasivo all'ossido d'alluminio, quindiavarlo.

#### Finitura (Fig. 8)

- Separare i canali di pressatura, raffreddati ad acqua, senza pressione.
- Quindi lavorare con fresa diamantata il restauro da rivestire o colorare. In questo modo si conserva inalterata la struttura superficiale.
- Pulire l'oggetto con getto di vapore (Aquaclean) senza avvicinare troppo l'ugello all'oggetto (pericolo di surriscaldamento locale!).

**Cergo Kiss: tutte le pastiglie sono idonee per la tecnica di pittura e di stratificazione.**

#### Tecnica di pittura (Fig. 9)

- Caratterizzazione a piccole porzioni della superficie ceramica come cottura dei colori di pittura (tecnica di stratificazione).
- Colorazione completa dopo la pressatura con la pastiglia P1 e P2. Per la riproduzione di tutti i colori V.
- Caratterizzazione a piccole e grandi porzioni di tutte le pastiglie pressate (tecnica di pittura e stratificazione).
- Applicazione a tutte le ceramiche armonizzate per coefficiente di espansione termica.
- In generale tutte le pastiglie sono idonee all'impiego dei colori di pittura body e incisali.

### Tecnica di stratificazione (Fig. 10)

Per faccette, inlay e corone si opera con Duceragold Kiss con tecnica di stratificazione. In questo caso si omette la cottura dell'opaco e si inizia la stratificazione della ceramica in modo adeguato al rivestimento metalloceramico.

Per motivi di stabilità, si sconsiglia la cottura di una spalla in ceramica sulla struttura Cergo Kiss.

#### Attenzione alle seguenti avvertenze:

- Per assicurare la stabilità della costruzione, prevedere spazio sufficiente per il restauro Cergo
- Per non creare tensioni, evitare spigoli in terni e angoli vivi.

- Evitare i punti che si sovrappongono nella preparazione.
- Le cavità profonde devono essere corrette dall'odontoiatra con un'otturazione ricostruttiva.
- I bordi richiedono una particolare attenzione.
- Pareti di spessore il più possibile uniforme.
- Nella preparazione di denti anteriori e posteriori fare attenzione che sia possibile mantenere il rapporto del 50% di materiale strutturale e 50% di materiale di rivestimento.
- Per inlay, onlay e faccette fare attenzione a rispettare il rapporto del 75% di materiale strutturale e 25% di materiale di rivestimento.

## 3. Consigli generali per la cottura/per la pressatura

### Programma di pressatura

Cergo press	Temperatura avvio °C	Vuoto	Aumento °C/min	Temperatura finale °C	Mantenimento min	Pressatura min	Pressione pressatura bar
Muffola da 100g/200g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Riscaldamento °C/min	Temperatura pressatura °C	Mantenimento min	Pressatura min	Pressione bar
Muffola da 100g/200g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Temp. avvio °C	Livello vuoto hPa	Velocità riscaldamento °C/min	Temp. pressatura °C	Durata vuoto min	Durata mantenim. min	Durata pressatura min	Pressione bar
Muffola da 100g/200g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Cottura

Programma di cottura generale	Temperatura preriscaldam. °C	Durata essiccazione min	Velocità riscaldamento °C/min	Temperatura cottura °C	Durata mantenim. min	Vuoto hPa	Raffreddamento lungo
<b>Tecnica di stratificazione</b>							
Cottura dentinica 1	450	6:00	55	800	1:00	50	-
Cottura dentinica 2	450	5:00	55	800	1:00	50	-
Cottura di glasatura	450	3:00	55	790	1:00	-	-
Cottura di correzione	450	5:00	55	740	1:00	50	-
<b>Tecnica di pittura</b>							
Cottura colori di pittura	450	3:00	55	800	1:00	-	-

A titolo orientativo: Il grado di lucentezza del rivestimento dopo la prima cottura deve essere analogo a quello del rivestimento delle strutture in metallo nobile nel sistema GoldenGate (Fig. 11: corona finita). I valori qui riportati sono puramente indicativi e da intendersi unicamente come riferimento. È possibile che si ottengano risultati differenti in cottura. L'esito della cottura dipende dalle caratteristiche, dalla marca e dall'età del forno. Pertanto i valori indicativi devono essere adattati al singolo caso per ogni cottura. Per il controllo del forno consigliamo di eseguire una cottura di prova. Tutti i dati sono stati da noi elaborati e controllati con la massima cura, ma vengono forniti senza alcuna garanzia. La cottura di glasatura va effettuata a una temperatura di max. 800 °C con glasura LFC, colori di pittura body e incisali.

Le istruzioni aggiornate per la cottura sono disponibili anche sul sito [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Bendrosios pastabos dėl Cergo Kiss presuojamosios keramikos



### Paskirtis

Presuojamoji keramika skirta plomboms, kultėms, estetinėms plomboms ir karūnėlėms. Cergo Kiss presuojamąją keramiką galima padengti Duceragold Kiss keramika. Cergo Kiss yra sudedamoji GoldenGate sistemos dalis. Cergo Kiss galima naudoti tik odontologijoje.

### Kontraindikacijos

- Tiltelių gamybai
- Atliekant gilius dantenų procedūras
- Cargo Kiss sukelia kontraindikacijas esant broksizmui bei kitoms pašalinėms funkcijoms.

### Techniniai duomenys

- Dantų keramika, 2 tipas, 1 klasė pagal DIN EN ISO 6872
- Atsparumas lenkimui ir cheminis tirpumas pagal DIN EN ISO 6872

### Įspėjimas dėl medicinos produktų

#### Šalutinis arba kintamas poveikis

Mes neturime duomenų apie Cergo Kiss presuojamosios keramikos pavojus arba šalutinį poveikį.

Tinkamai apdorojant ir naudojant šiuos medicinos produktus, nepageidaujamo šalutinio poveikio tikimybė labai nedidelė. Tačiau negalima visiškai atmesti imuninės reakcijos (pvz., alergijų) ir (arba) vietinio dirginimo (pvz., skonio sutrikimų arba burnos gleivinės dirginimo) galimybes. Prašome pranešti mums, jei susidursite arba bent įtarsite nepageidaujamą šalutinį poveikį.

Esant padidintam paciento jautrumui Cergo Kiss presuojamajai keramikai arba sudedamosioms dalims, šio medicinos produkto naudoti negalima arba jis turi būti naudojamas griežtai prižiūrint gydančiam odontologui ar gydytojui.

Naudodamas šį medicinos produktą, gydytojas arba odontologas turi atsižvelgti į žinomas šio produkto kryžmines reakcijas ir kintamą poveikį su kitais burnoje jau esančiais medicinos produktais ar medžiagomis.

Naudodami šį medicinos produktą specialioms reikmėms, perduokite visą nurodytą informaciją gydančiam odontologui arba gydytojui. Naudodami produktą, laikykitės naudojimo instrukcijos ir saugos duomenų lapų reikalavimų.

## 2. Pastabos dėl apdirbimo

### Modelio paruošimas (1 pav.)

- Nustatykite paruošimo ribą.
- Sutvirtinkite apvelkamą dantį.
- Padenkite dantį laku.

### Atsargos priemonės

- Griaučiams apšviesti naudokite tik stiklo perlus (2–4 bar), tačiau ne aliuminio oksidą.
- Siekdami išvengti vietinio perkaitimo, presuojamąją keramiką apdorokite tik atvėsinę vandeniu.

### Saugos nurodymai

- Neįkvėpkite šlifavimo dulkių.

### Transportavimo bei sandėliavimo sąlygos

- Skysčiai: sandariai uždarykite pakuotę ir laikykite ją žemesnėje nei 10 °C temperatūroje.
- Miltelius laikyti nuo drėgmės apsaugotose patalpose.

### Prašome atkreipti dėmesį į šiuos simbolius,

#### nurodytus ant gaminų etikečių:

- |     |  |
|-----|--|
| REF | gaminio numeris                          |
| LOT | gaminio serija                           |
|     | tinka vartoti iki                        |
|     | laikytis naudojimo instrukcijos nurodymų |
|     | gaminys netinkamas antriniam naudojimui  |
|     | 10 °C tai žemutinė temperatūros riba.    |
|     | Sandėliuoti sausose patalpose.           |

### Derinami skysčiai

- Dentino  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Dažų arba glazūros masės:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Tvirtinimas

Atsižvelkite į gamintojų informaciją apie derinius.

Cergo Kiss grynos keramikos gaminiai negali būti tvirtinami laikinai arba bandymui. Cergo Kiss turi būti naudojama adhezyviai!

Siekiant nesumažinti galutinio sukibimo kokybės, laikinieji gaminiai turi būti tvirtinami cementu be eugenolio!

Pateikta į rinka 2005 m. balandžio mėn.

### Modeliavimas (2 pav.)

Modeliavimui naudokite tik visiškai sudėgančius vaškus ir izoliavimo skystį (izolitą).

Visi modeliai turi būti ne mažesnio nei 0,7 mm storio (džiausias sienelių storis – 2,5 mm). Šoniniams dantiems turi būti modeliuojama sumažinta anatinė forma (taip pat okliuziniai profiliai), t.y. tam tikras dentino branduolys, kad būtų užtikrintas pakankamas stabilumas.

### Tvirtinimas (3 pav.)

- Presavimo kanalą tvirtinkite striausioje vietoje tėkmės kryptimi, nesumažindami skerspjūvio; plačiai suformuokite jungimo vietą.
- Tvirtinimo ilgis: Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm.
- Presavimo objektus elemento pakraštyje nustatykite reikiamame aukštyje, t.y. taip, kad objekto kraštai būtų vienodame aukštyje. Neišvengiamai susidaro skirtingo presavimo kanalų ilgiai, tačiau taip ir turi būti.

Iki 0,6 g vaško masės:	
1 Press-Pellet	100 g kiuvetė
Iki 1,4 g vaško masės:	
2 Press-Pellets	200 g kiuvetė
Iki 4,8g vaško svorio:	
8 presavimo granulės	Cercon®PressMaster-mufelis (400 g)

### Liejimas (4 pav.)

- Kiuvetės žiedą uždėkite ant kiuvetės formos.
- Masę (Cergo fit arba Cergo fit SPEEDD) sumaišykite (būtinai laikykitės naudojimo instrukcijos!) ir lengvai vibruodami, sekdami, kad nesusidarytų oro burbulų, supilkite į kiuvetę, kad visiškai padengtumėte objektus. Po to nevibruodami užpildykite kiuvetę.
- Uždėkite kiuvetės šabloną, kuris užtikrina tinkamą kiuvetės aukštį ir statmeną kiuvetės pagrindo padėtį presavimo krosnies presavimo krypties atžvilgiu. Uždedant kiuvetės šabloną, masė turi išsilieti.
- Kol sustings masė (Cergo fit arba Cergo fit SPEED), kiuvetę laikykite nejudindami.

### Pakaitinimas (5 pav.)

- Praėjus stingimo laikui, pašalinkite kiuvetės dalis.
- Išvalykite kiuvetės šablono tvirtinimo vietą ir patikrinkite, ar išlaikytas 90° kampas. Kiuvetė negali svyruoti, nes dėl to presavimas gali būti netikslus.
- Kiuvetę ir presavimo spaudą iš aliuminio oksido, nuo kurio nuvalomi keramikos likučiai, įstatykite į pakaitinimo krosnį. Krosnies temperatūra priklauso nuo pasirinktos masės (laikykitės naudojimo instrukcijos reikalavimų!).
- Pakaitinkite kiuvetę nuo kambario temperatūros iki 850 °C (taip pat laikykitės naudojamos masės gamintojo rekomendacijų).
- Naudodami Cergi fit SPEED masę, kiuvetę į iki 850 °C pakaitintą krosnį galite dėti praėjus 15 stingimo minučių.

### Presavimas

- Aktyvuokite presavimo programą (žr. Presavimo programa 27 psl.).
- Pradinei temperatūrai pakilus iki 700 °C, išimkite kiuvetę iš krosnies.
- Cergo Kiss granulę įstatykite į kiuvetės kanalą.

- Taip paruoštą kiuvetę nedelsdami įstatykite į presavimo krosnį ir paleiskite programą (jei naudojate Cergo press, dar kartą spauskite paleidimo mygtuką).
- Baigę presavimo procedūrą (apie 45 min.), nedelsdami išimkite kiuvetę iš krosnies iš lėto atvėsinkite kambario temperatūroje.

### Išėmimas (6–7 pav.)

- Preso spaudu pažymėkite presavimo objektų padėtį.
- Dideliu pjovikliu, geriausiai padengtu deimantų arba pralydytu, giliai įpjaukite liejimo masę.
- Priešpriešiais sukdami kiuvetės dalis, pašalinkite kiuvetės dalį, kurioje yra aliuminio oksido preso spaudas.
- Purškiamo srove (50 µm, 4 bar, nenaudokite cirkuliacinių purkštuvų!) pašalinkite masę iki pat presavimo objektų neliesdami pačių objektų (išpurškite vidinį cilindrą ir pašalinkite išorinį masės žiedą).
- Pasimačius objektams, sumažinkite slėgį (iki 2 bar) ir toliau tolygiai purškite.
- Aliuminio oksido preso spaudas nuvalomas ir nuplaunamas aliuminio oksido purškiamąja priemone.

### Apdirbimas (8 pav.)

- Nenaudodami slėgio, atvėsinę vandeniu, atskirkite presavimo kanalus.
- Padengiami arba dažomi ruošiniai turi būti padirbti deimanto šliuokliais. Šitaip išlaikomas paviršiaus reljefas.
- Objektą nuvalykite gariniu purškikliu (Aquaclean). Purškiklio antgalio nelaikykite labai prie objekto (kad neperkaistų!).

**Cergo Kiss: dažymui ir padengimui tinkamos visos granulės.**

### Dažymo technika (9 pav.)

- Spalvinio tono suteikimas nedideliame keramikos paviršiaus plotui (padengimo technika).
- Pilnas dažymas po presavimo P1 ir P2 granulėmis. Atkuriamos visos dantų spalvos.
- Visų presuotų granuliu spalvinio tono suteikimas mažam ir dideliame paviršiaus plotui (dažymo ir padengimo technika).
- Naudojimas visoms WAK pritaikytoms keramikos rūšims.
- Body ir Incisal dažų naudojimui tinka visos granulės.

### Padengimo technika (10 pav.)

Gaminant plombas, kultes ir estetines plombas, dirbama su Deceragold Kiss. Jums nereikia naudoti nepermatomo degimo technikos ir galite pradėti keraminį padengimą kaip ir metalo keramikos sluoksnio dėjimą. Keramikos masės prideginimas prie Cergo Kiss griaučių gali būti netinkamas saugumo sumetimais.

**Tai svarbu:**

- Siekdami užtikrinti konstrukcijos stabilumą, Cergo Kiss naudojimui parinkite tinkamą patalpą.
- Norėdami išvengti įtampas, nenaudokite aštrių vidinių briaunų ir kampų.
- Venkite po savimi esančių paruošimo vietų.
- Dideles dantų ertmes odontologas turėtų koreguoti užpildu.

- Kraštų formavimą atlikite labai kruopščiai.
- Stenkitės, kad sienelių storis būtų kuo vienodesnis.
- Ruošdami šoninius ir priekinius dantis, išlaikykite 50 proc. griaučių medžiagos ir 50 proc. jungiamosios medžiagos santykį.
- Plomboms, kultėms ir estinėse plombose išlaikykite 75 proc. griaučių medžiagos ir 25 proc. jungiamosios medžiagos santykį.

### 3. Bendrieji patarimai dėl degimo ir spaudimo

#### Presavimo programa

<b>Cergo press</b>	Prad.temp. °C	Vakuumas	Įkaitimas °C/min	Gal.temp. °C	Laikymas min	Presavimas min	Preso slėgis bar
100g-/200-g-mufelis	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

<b>ProFire presavimas</b>	Pradžia °C	Įkaitimo trukmė °C/min	Presavimo temp. °C	Išlaikymo. trukmė min	Presavimo trukmė min	Slėgis bar
100g-/200-g-mufelis	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

<b>Multimat Touch&amp;Press</b>	Prad.temp. °C	Vak. aukštis hPa	Įkaitimas °C/min	Pres. temp °C	Vak. laikas min	Laikymas min	Presavimas min	Slėgis bar
100g-/200-g-mufelis	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

#### Degimas

<b>Bendroji degimo programa</b>	Pakait. temp. °C	Sausinimo laikas min	Įkaitinimas °C/min	Degimo temp. °C	Laikymas min	Vakuumas hPa	Ilgalaik. vėsinimas
<b>Padengimo technika</b>							
Dentino degimas 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentino degimas 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Blizgesio degimas	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Koregavimo kasė	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Dažymo technika</b>							
Dažų degimas	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Galzūros degimas	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Orientacinė informacija: po pirmojo degimo padengimo sluoksnio blizgesys turėtų būti panašus kaip GoldenGate sistemos tauriųjų metalų griaučių (11 pav.: paruošta karūnėlė). Lentelėje pateiktos apytikrės reikšmės, kurios skirtos tik orientacijai. Degimo rezultatai gali skirtis. Jie priklauso nuo krosnies galimybių, gamintojo ir amžiaus. Todėl orientacinės reikšmės turi būti atskirai pritaikytos kiekvienam degimui. Patariame atlikti bandomąjį degimą ir patikrinti krosnį. Visą informaciją rengėme kruopščiai ir atidžiai patikrinome, tačiau visi duomenys pateikiami be garantijos. Glazūros degimas vykdomas iki 800 °C temperatūroje LFC glazūros, Body arba Incisal dažais.

Naujausių nurodymų dėl degimo rasite interneto puslapyje [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Vispārējie norādījumi par presēto keramiku Cergo Kiss



### Lietošanas noteikumi

Presētā keramika iņleju, onleju, venīru un kroņu apstrādei. Presētā keramika Cergo Kiss nepieciešamības gadījumā var tikt noklāta ar keramikas pārklājumu DuceraGold Kiss. Cergo Kiss ir GoldenGate sistēmas sastāvdaļa. Izmantojama tikai zobārstniecībā.

### Kontrindikācijas

- Tiltu izgatavošana
- Dziļu smaganu iekaisumu preparēšana
- Cergo Kiss ir kontrindicēts zobu griešanai vai citām līdzīgām funkcijām.

### Tehniskie dati

- Zobu keramika, 2. tips, 1. klase – saskaņā ar DIN EN ISO 6872
- Lieces pretestība un ķīmiskā šķīdība saskaņā ar DIN EN ISO 6872

### Bridinājuma norādījumi medicīniskiem produktiem

#### Blakus parādības/mijiedarbība

Presētajai keramikai Cergo Kiss nav zināmi riski un/vai blakus parādības.

Šiem medicīniskajiem produktiem ļoti reti, tos pareizi apstrādājot un lietojot, ir novērotas nevēlamas blakus parādības. Imūnsistēmas reakcijas (piem., alerģijas) un/vai nepatīkamas izjūtas atsevišķās vietās (piem., nepareiza garša vai mutes gļotādas kairinājums) būtībā ir iespējamas. Ja Jūs uzzināt par nevēlamām blakus parādībām – arī šaubu gadījumos, lūdz, ziņojiet par tām. Ja pacients ir pārāk jūtīgs pret presēto keramiku Cergo Kiss vai kādu no tās sastāvdaļām, šo medicīnisko produktu nav atļauts izmantot vai arī to atļauts izmantot tikai ārstējošā ārsta/zobārsta stingrā uzraudzībā. Ārstam/zobārstam, lietojot šo medicīnisko produktu, jāņem vērā zināmās šī medicīniskā produkta reakcijas vai blakus parādības ar citiem mutē jau esošiem medicīniskiem produktiem vai vielām.

Lūdz, sniedziet visu iepriekš minēto informāciju ārstējošajam ārstam/zobārstam, ja Jūs pārstrādājat šo medicīnisko produktu kādam speciālam ražojumam.

Izmantojot šo produktu, ņemiet vērā lietošanas instrukciju un drošības datu lapas.

## 2. Norādījumi par apstrādi

### Modeļa sagatavošana (1. att.)

- Nosakiet preparēšanas robežu.
- Nostipriniet zoba sakni.
- Uz zoba saknes uzlieciet distances laku.

### Drošības pasākumi

- Konstrukciju apstarošanai izmantojiet tikai stikla pārflītes (2–4 bar), bet neizmantojiet alumīnija oksīdu.
- Presēto keramiku apstrādājiet tikai ar ūdens dzesēšanu, lai novērstu atsevišķu vietu pārkaršanu.

### Drošības norādījumi

- Neieelpojiet slīpēšanas putekļus.

### Transportēšanas un uzglabāšanas apstākļi

- Šķidrums: Traukus turēt cieši noslēgtus temperatūrās, kas pārsniedz 10 °C.
- Pulverus uzglabāt no mitruma pasargātā vietā.

### Pievērsiet, lūdz, uzmanību sekojošiem simboliem uz produktu etiķetēm:

REF	Produkta numurs
LOT	Partijas numurs
	Derīgs līdz
	Ievērojiet lietošanas instrukciju
	Nav paredzēts atkārtotai lietošanai
	10 °C Zemākā temperatūras robeža
	Uzglabāt sausā vietā.

### Kombinējamie šķidrums

- Dentīne/griešana utt.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Krāsas/glazūras masa:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Nostiprināšana

Ņemiet vērā ražotāja norādījumus par kompozītu. Pilnīgu keramikas restaurāciju ar Cergo Kiss nedrīkst nostiprināt pagaidu stāvoklī un šādas konstrukcijas nedrīkst nēsāt kā paraugus. Cergo Kiss jānostiprina adhezīvi!

Lai nemazinātu definitīvā stiprinājuma kvalitāti, pagaidu formas jānostiprina tikai ar eigenolu nesaturošu cementu!

Pārdošanā kopš: 2005. gada aprīļa

### Formas veidošana (2. att.)

Formas veidošanai izmantojiet tikai vasku, kas sadeg bez atlikuma, un izolācijas šķidrumu (izolītu). Visu izgatavojamo ģeometrisku formu biezumam jābūt ne mazākam par 0,7 mm (maksimālais sienas biezums 2,5 mm). Sānu zobiem jāveido anatomiskai formai atbilstoša samazināta forma (arī zobu sakodiena profils), tātad jāizgatavo dentīna serdei līdzīga forma, lai nodrošinātu pietiekamu stabilitāti.

### Pamata izveidošana (3. att.)

- Plūsmas virzienā palieliniet presēšanas kanālu vietā, kur ir lielākais tilpums (cepurītes griezumus, aptuvenas inlejas), pie tam – sākuma punktu izveidojiet bez šķērsriezuma "sašaurināšanas"; sākuma punktam ļaujiet plaši pietecēt.
- Cergo Press pamata garums: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm.
- Presēšanas objektus pie pamatnes malas novietojiet vienādā augstumā – t.i., lai objektu malas būtu vienā līmenī. Ir nenovēršami, ka presēšanas kanālu garumi ir atšķirīgi – tas tā var būt.

<b>Vaska svars līdz 0,6 g:</b>	
<b>1 presēšanas granula</b>	<b>100 g mufelis</b>
<b>Vaska svars līdz 1,4 g:</b>	
<b>2 presēšanas granulas</b>	<b>200 g mufelis</b>
<b>Vaska saturs līdz 4,8 g:</b>	
<b>8 presējamās granulas</b>	<b>mufelis Cergon®PressMaster (400 g)</b>

### Ievietošana (4. att.)

- Mufeļa gredzens tiek uzlikts uz mufeļa formas.
- Samaisiet ievietojamo masu (Cergo fit vai Cergo fit SPEED) (obligāti ņemiet vērā lietošanas instrukciju!) un ar vieglām vibrācijām un bez gaisa burbuljiem iepildiet to mufelī, līdz ievietošanas masa pilnībā aplkāj objektus; pēc tam bez vibrācijām uzpildiet mufeli.
- Uzlieciet mufeļa mēru; tas nodrošina pareizo mufeļa augstumu un mufeļa pamatnes taisnleņķa pozīciju attiecībā pret presēšanas krāsns presēšanas virzienu. Kad tiek uzlikts mufeļa mērs, no tā atverēm jāiztek ievietošanas masai.
- Līdz ievietošanas masas (Cergo fit vai Cergo fit SPEED) sacietēšanai mufeli novietojiet tā, lai to neskartu satricinājumi.

### Uzsildīšana (5. att.)

- Pēc sacietēšanas laika noņemiet mufeļa detaļas.
- Notīriet mufeļa mēra pielikšanas vietu un pārbaudiet, vai tas atrodas 90° leņķī. Mufelis nedrīkst kustēties, jo pretējā gadījumā var notikt nepareiza presēšana.
- Mufeli un alumīnija oksīda presēšanas spiedogu, kas nesatur keramikas atliekas, ievietojiet uzsildīšanas krāsnī. Krāsns pamat temperatūra ir atkarīga no ievietošanas masas veida (ņemiet vērā lietošanas instrukciju).
- Uzsildiet mufeli no istabas temperatūras līdz 850 °C (attiecībā uz uzsildīšanas procesu ņemiet vērā ievietošanas masas izgatavotāja ieteikumus).
- Ja Jūs izmantojat Cergo fit SPEED ievietošanas masu, tad Jūs uzreiz pēc 15 minūšu sacietēšanas laika mufeli varat ievietot līdz 850 °C temperatūrā uzkrāsētājā krāsnī.

### Presēšana

- Aktivizējiet presēšanas programmu (skatīt presēšanas programmu 30. lpp.).

- Izņemiet mufeli no uzsildīšanas krāsns, kad ir sasniegta sākuma temperatūra 700 °C.
- Mufeļa kanālā ievietojiet Cergo Kiss granulas.
- Uzlieciet presēšanas spiedogu.
- Šādā veidā apstrādāto mufeli nekavējoties ievietojiet presēšanas krāsnī un ieslēdziet presēšanas programmu (izmantojot Cergo press, vēlreiz nospiediet taustiņu Start).
- Pēc presēšanas procesa pabeigšanas (apm. 45 min.) nekavējoties izņemiet mufeli no presēšanas krāsns un ļaujiet tam lēnām atdzist istabas temperatūrā.

### Izņemšana (6.–7. att.)

- Ar presēšanas spiedogu iezīmējiet presēšanas objektu pozīciju.
  - Dziļi iegrieziet ievietošanas masu ar lielu dimanta un sakausējumu griešanas disku vai ar formu lējumu griešanas disku.
  - Atdaliet mufeļa detaļu, kurā atrodas alumīnija oksīda presēšanas spiedogs, mufeļa detaļas griežot vienu pret otru.
  - Ar spīduma apstarošanas līdzekli (50 µm, 4 bar, neizmantojiet cirkulējošās apstarošanas iekārtu!) izņemiet ievietošanas masu līdz presēšanas objektiem, neaizskarot objektus (izstarojiet „iekšējos cilindrus” un izņemiet ievietošanas masas apkārtējo gredzenu).
  - Kad objekti ir redzami, apstarojiet to virsmu ar samazinātu spiedienu (2 bar).
  - Nomazgājiet alumīnija oksīda presēšanas spiedogu ar alumīnija oksīda strūklu un pēc tam noskalojiet to.
- ### Apstrāde (8. att.)
- Ar ūdens dzesēšanu un bez spiediena atdaliet presēšanas kanālus.
  - Noklāšanas vai aprāsošanas restaurācija pēc tam būtu jāveic ar dimanta slīpēšanas ierīcēm. Tā tiek saglabāta virsmas tekstūra.
  - Nomazgājiet objektu ar trauka strūklas ierīci (Aquaclean), bet nelieciet sprauslu pārāk tuvu objektam (atsevišķu vietu pārkrāsāšanas risks!).

**Cergo Kiss: visas granulas ir piemērotas krāsošanas un slāņu tehnikai.**

### Krāsošanas tehnika (9. att.)

- Keramikas virsmas mazu laukumu raksturojums kā to krāsojuma apdedzināšana (slāņu tehnika).
- Pilnīga krāsas izveidošana pēc presēšanas ar granulām P1 un P2. Visu zobu V krāsu reprodukcijai.
- Visu presēto granulu lielu un mazu laukumu raksturojums (krāsošanas un slāņu tehnika).
- Izmantojama visiem Karlsrūes pārstrādes uzņēmuma (WAK) noteiktajiem keramikas veidiem.
- Būfībā, lietojot virsmu un griezumu krāsas, var izmantot visas granulas.

### Slāņu tehnika (10. att.)

Izmantojot venīrus, inlejas un kroņus, slāņu tehnikā strādā ar Duceragold Kiss. Šajā gadījumā Jūs atsakāties no neausrīpīgas apdedzināšanas un keramikas slāni veidojat atbilstoši metāleramikas pārklājumam. Keramikas lāpstiņas piededzināšana pie Cerco Kiss konstrukcijas nav ieteicama stabilitātes dēļ.

Lūdzu, ņemiet vērā:

- Lai nodrošinātu konstrukcijas stabilitāti, Cerco Kiss restaurācijai jāieplāno piemērota telpa.
- Lai novērstu spriedzi, vajadzētu atteikties no asiem iekšējiem stūriem un leņķiem.

- Jānovērš tādu preparēšanas vietu veidošana, kuras var paiet viena zem otras.
- Zobārstam ar papildus pildījumu būtu jākorrigē dziļi dobumi.
- Malas jāveido īpaši uzmanīgi.
- Jāizmanto pēc iespējas vienmērīgāks sienu biežums.
- Preparējot priekšējos un sānu zobus, jāņem vērā, lai konstrukcijas un pārklājuma materiālu attiecība ir 50% pret 50%.
- Inlejšām, onlejšām un venīriem attiecība būtu jābūt šādi: 75% konstrukcijas un 25% pārklājuma materiāls.

## 3. Vispārējie ieteikumi apdedzināšanai/presēšanai

### Presēšanas programmas

Cergo press	Sākuma temp. °C	Vakuums	Pieaugums °C/min	Beigu temp. °C	Turēš. min	Presēš. min	Presēš. spied. bar
100g-/200-g-mufelis	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

Prese ProFire press	Sākuma temperatūra °C	Uzkarsēšana °C/min	Presēšanas temperatūra °C	Noturēšanas ilgums min	Presēšanas ilgums min	Spiediens bar
100g-/200-g-mufelis	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Sākuma temp. °C	Vakuuma spied. hPa	Sildīšana °C/min	Presēšanas temp. °C	Vakuuma laiks min	Turēš. min	Presēš. min	Spiediens bar
100g-/200-g-mufelis	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Apdedzināšana

Vispārējā apdedzināšanas programma	Uzsild. temp. °C	Žūšanas laiks min	Sildīšana °C/min	Dedzināš. temp. °C	Turēšanas laiks min	Vakuums hPa	Ilgā dzesēšana
<b>Slāņu tehnika</b>							
Dentīna apdedzināšana 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentīna apdedzināšana 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Spīduma apdedzināšana	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korektūras masa	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Krāsošanas tehnika</b>							
Krāsu apdedzināšana	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Glazūras apdedzināšana	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Orientācijai: pārklājuma spīduma pakāpi pēc 1. apdedzināšanas jābūt salīdzināmai ar cēlmetāla konstrukciju pārklājumu GoldenGate sistēmā (11. att.: gatavi kroņi). Šeit ir dotas orientējošas vērtības un tās ir izmantojamas kā pieturas punkti. Ir iespējamas novirzes no apdedzināšanas rezultātiem. Apdedzināšanas rezultāti ir atkarīgi no attiecīgās krāsns jaudas, tos nosaka arī ražotājs un krāsns kalpošanas laiks. Tādējādi orientējošās vērtības jānosaka individuāli katrai apdedzināšanas reizei. Mēs iesakām veikt pārbaudes apdedzināšanu, lai pārbaudītu krāsnī. Visi dotie dati ir rūpīgi sagatavoti un pārbaudīti, taču tālāk tiek nodoti bez garantijas. Glazūras apdedzināšana tiek veikta maksimāli 800 °C temperatūrā ar LFC glazūru, vīrsu un griezumu krāsām.

Jauņākos ieteikumus keramikas apdedzināšanas jomā skatīt arī interneta vietnē [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)



## 1. Algemene instructies bij de perskeramiek Cergo Kiss



### Beoogd gebruik

Perskeramiek voor de vervaardiging van inlays, onlays, veneers en kronen. Op de perskeramiek Cergo Kiss kan optioneel een laag van de opbakkeramiek Duceragold Kiss worden aangebracht. Cergo Kiss is bestanddeel van het Golden Gate-systeem.

Alleen voor dentaal gebruik.

### Contra-indicaties

- Vervaardiging van bruggen.
- Bij diepe subgingivale preparaties.
- Cergo Kiss is bij bruxisme of andere parafuncties gecontra-indiceerd.

### Technische gegevens

- Dentale keramiek, type 2, klasse 1 – conform DIN EN ISO 6872
- Buigvastheid en chemische oplosbaarheid conform DIN EN ISO 6872

### Waarschuwingen voor medische producten

#### Bijwerkingen/wisselwerkingen

Er zijn ons geen risico's en/of bijwerkingen van de perskeramiek Cergo Kiss bekend.

Ongewenste bijwerkingen van deze medische producten zijn bij een vakkundige verwerking en toepassing uiterst zelden te verwachten. Immunreacties (bijv. allergieën) en/of onaangename gevoelens (bijv. slechte smaak of irritatie van het mondslimvlies) kunnen echter principieel niet volledig worden uitgesloten. Mochten u ongewenste bijwerkingen – ook in twijfelgevallen – bekend worden, verzoeken wij u ons deze mede te delen.

Bij overgevoeligheid van de patiënt voor de perskeramiek Cergo Kiss of een van de bestanddelen mag dit medische product niet of slechts onder streng toezicht van de behandelende arts/tandarts worden gebruikt. Bij het gebruik van het medische product dient de arts/tandarts rekening te houden met bekende kruisreacties of wisselwerkingen van het medische product met andere, reeds in de mond aanwezige medische producten of materialen. Geef a.u.b. alle informatie aan de behandelende arts/tandarts door, als u dit medische product voor een speciale vervaardiging

verwerkt. Neem bij de toepassing de gebruiksaanwijzing en de veiligheidsinformatiebladen in acht.

### Voorzorgsmaatregelen

- Gebruik voor het afstralen van de onderstructuren uitsluitend glaspereels (2–4 bar) en geen aluminiumoxide.
- Bewerk de perskeramiek alleen watergekoeld, om plaatselijke oververhittingen te voorkomen.

### Veiligheidsinstructies

- Slijpstof niet inademen.

### Transport- en opslagvoorwaarden

- Vloeistoffen: reservoir dicht afgesloten bij temperaturen van meer dan 10 °C bewaren.
- Poeder tegen vocht beschermd bewaren.

### Let a.u.b. op de volgende symbolen op de productetiketten:

REF	Productnummer
LOT	Chargennummer
	Bruikbaar tot
	Raadpleeg de gebruiksaanwijzing
	Niet geschikt voor hergebruik
	10°C minimumtemperatuur
	droog bewaren

### Combineerbare liquids

- Dentine/snijkantenz.:  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Kleurstoffen/glazuurmassa's:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Bevestiging

Neem de gegevens van de fabrikant voor composieten in acht. Volkeramische restauraties met Cergo Kiss mogen niet provisorisch bevestigd en proefgedragen worden. Cergo Kiss moet adhesief worden bevestigd! Om de kwaliteit van de definitieve bevestiging niet te verminderen, mogen de provisorische uitsluitend met eugenolvrije cement worden bevestigd!

Marktintroductie: april 2005

## 2. Verwerkingsinstructies

### Modelvoorbereiding (afb. 1)

- Preparatiegrenzen bepalen.
- Stomp harden.
- Separatielak op de stomp aanbrengen.

### Modellering (afb. 2)

Gebruik voor de modellering alleen wassen die verbranden zonder reststoffen achter te laten, en isoleervloeistof (Isolit). Bij alle te vervaardigen geometrieën moeten de modelringen een dikte van ten minste 0,7 mm hebben (max.

wanddikte 2,5 mm). Bij zijtanden moet een verkleinde anatomische vorm (ook occlusaal profiel) worden gemoedeleerd, dus een soort dentiekern, om een voldoende stabiliteit te garanderen.

#### **Bevestiging op de moffelformer (afb. 3)**

- Het perskanaal aan het volumineuze punt in stroomrichting van was voorzien (kapjes incisaal, inlays approximaal). Daarbij het aanzetpunt zonder een “versmalling” van de diameter vormen; het aanzetpunt breed laten uitlopen.
- Lengte van de former Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- De persobjecten aan de sokkelrand op één hoogte positioneren – d.w.z. dat de objectranden allemaal op dezelfde hoogte liggen. Daardoor ontstaan vanzelf verschillende perskanaallengtes – dit is in orde zo.

<b>Tot 0,6 g wasgewicht:</b>	
<b>1 perspellet</b>	<b>100 g-moffel</b>
<b>Tot 1,4 g wasgewicht:</b>	
<b>2 perspellets</b>	<b>200 g-moffel</b>
<b>Tot 4,8 g wasgewicht:</b>	
<b>8 perspellets</b>	<b>Cercon® PressMaster-moffel (400g)</b>

#### **Inbedden (afb. 4)**

- De moffeling wordt op de moffelformer geplaatst.
- De inbedmassa (Cergo fit of Cergo fit SPEED) aanmergen (gebruiksaanwijzing volgen!) en onder lichte trilling zonder blaasjes in de moffel gieten, tot de objecten volledig door de inbedmassa bedekt zijn. Aansluitend de moffel zonder trilling opvullen.
- Nu wordt de moffelmal opgezet. Deze garandeert de juiste moffelhoogte en de rechthoekige stand van de moffelbasis op de persrichting van de persoven. Bij het opzetten van de moffelmal moet er inbedmassa uit de opening komen.
- De moffel blijft nu tot het afbinden van de inbedmassa (Cergo fit oder Cergo fit SPEED) trillingsvrij staan.

#### **Voorverwarmen (afb. 5)**

- Na de afbindtijd worden de moffeldelen verwijderd.
- Het aanzetpunt van de moffelmal wordt schoongemaakt en er wordt gecontroleerd of de moffel in een hoek van 90° staat. De moffel mag niet “wankelen”, want dit kan een foutieve persing tot gevolg hebben.
- De moffel en de persstempel van aluminiumoxide, die vrij van keramiekresten is, worden in de voorverwarmingsoven geplaatst. De basistemperatuur van de oven hangt af van de gekozen inbedmassa (gebruiksaanwijzing volgen!).
- Verwarm de moffel van kamertemperatuur tot 850 °C (voor het verwarmingsproces dienen de aanbevelingen van de fabrikant van de inbedmassa te worden gevolgd).
- Indien Cergo fit SPEED-inbedmassa's worden gebruikt, kunt u de moffel direct na de afbindtijd van 15 min. in de tot 850 °C voorverwarmde oven plaatsen.

#### **Persen**

- Persprogramma activeren (zie “Persprogramma's”, blz. 33).
- De moffel uit de voorverwarmingsoven nemen, als de starttemperatuur van 700 °C is bereikt.
- Cergo Kiss-pellets in het moffelkanaal plaatsen.
- Persstempel opzetten.
- De aldus uitgeruste moffel onmiddellijk in de persoven plaatsen en het persprogramma starten (bij de Cergo press de starttoets nogmaals indrukken).
- Na de beëindiging van het persproces (ca. 45 minuten) de moffel meteen uit de persoven nemen en langzaam tot kamertemperatuur laten afkoelen.

#### **Uitbedden (afb. 6–7)**

- Positie van de persobjecten met behulp van de persstempel markeren.
  - Met een bij voorkeur gediamanteerde en gesinterde, grote separatieschijf of met een modelgipsseparatieschijf de inbedmassa diep inslijpen.
  - Door de moffeldelen tegen elkaar te draaien, dat deel van de moffel, waarin de aluminiumoxidepersstempel zich bevindt, afscheiden.
  - Met glansstraalmiddel (50 µm, 4 bar, geen roterend straalapparaat gebruiken!) de inbedmassa tot aan de persobjecten verwijderen; hierbij de objecten niet aanraken (de “binnencilinder” uitstralen en de buitenring van de inbedmassa verwijderen).
  - Als de objecten zichtbaar zijn geworden, deze met verminderde druk (2 bar) verder vlak afstralen.
  - De aluminiumoxidepersstempel wordt met een aluminiumoxidestraalmiddel gereinigd en aansluitend afgespoeld.
- #### **Uitwerken (afb. 8)**
- Afscheiden van de perskanalen, watergekoeld, zonder druk.
  - De te bedekken of te kleuren restauratie moet aansluitend opnieuw met diamantslijpinstrumenten worden bewerkt. Daardoor blijft de oppervlaktetextuur behouden.
  - Het object met het stoomstraalapparaat reinigen (AquaClean). Hierbij de sproeier niet te dicht bij het object brengen (gevaar van plaatselijke oververhitting!).

**Cergo Kiss: alle pellets zijn geschikt voor de kleur- en lagentechniek.**

#### **Kleurtechniek (afb. 9)**

- Karakterisering van een kleine keramiekoppervlakte als kleurbakking (lagentechniek).
- Volledige kleuring na de persing met de P1- en P2-pellet. Voor de reproductie van alle V-tandkleuren.
- Karakterisering van grote en kleine oppervlakten van alle geperste pellets (kleur- en lagentechniek).
- Toepassing bij alle WAK-afgestemde keramieken.
- Over het algemeen zijn voor het gebruik van de Body- en Incisal-kleurmiddelen alle pellets bruikbaar.

### Lagetechniek (afb. 10)

Bij veneers, inlays en kronen wordt in de lagetechniek met Duceragold Kiss gewerkt. Hierbij ziet u af van de opakerbakking en begint u het aanbrengen van de keramieklagen adequaat voor een metaalkeramische deklaag. Het opbakken van een keramische schouder op de Cergo Kiss-onderstructuur kan om stabiliteitsredenen niet worden aanbevolen.

#### Opmerkingen

- Om de stabiliteit van de constructie te verzekeren, dient u voor de Cergo Kiss-restauratie een redelijke ruimte in te plannen.
- Om spanningen te voorkomen, dient u scherpe binnenranden en hoeken te vermijden.

- Ondersneden preparatieplaatsen dienen vermeden te worden.
- Diepe caviteiten moeten door de tandarts met een stomp te worden gecorrigeerd.
- De randvorming vraagt bijzondere aandacht.
- Zorg voor een zo gelijkmatig mogelijke wanddikte.
- Bij de preparatie van voor- en zijtanden dient men erop te letten dat de verhouding van 50% onderstructuurmateriaal en 50% dekmateriaal kan worden aangehouden.
- Bij inlays, onlays en veneers dient een verhouding van 75% onderstructuurmateriaal en 25% dekmateriaal te worden aangehouden.

## 3. Algemene instructies voor het bakken/persen

### Persprogramma's

Cergo press	Starttemp. °C	Vacuüm	Stijging °C/min.	Eindtemp. °C	Houden min.	Persen min.	Persdruk bar
100g-/200-g-moffel	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Verwarmen °C/min	Perstemp °C	Houden min	Persen min	Druk bar
100g-/200-g-moffel	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Starttemp. °C	Vacuümhoogte hPa	Opwarmingssnelheid °C/min.	Perstemp. °C	Vacuümtijd min.	Houdtijd min.	Perstijd min.	Druk bar
100g-/200-g-moffel	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Bakproces

Algemeen bakprogramma	Voorverwarmingstemp. °C	Droogtijd min.	Opwarmingssnelheid °C/min.	Baktemp. °C	Houdtijd min.	Vacuüm hPa	Langdurige koeling
<b>Lagetechniek</b>							
Dentinebakking 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentinebakking 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Glansbakking	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Correctiemassa	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Kleurtechniek</b>							
Kleurbakking	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Glazuurbakking	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Ter oriëntatie: De glansgraad van de deklaag moet na de 1e bakking vergelijkbaar zijn met de deklaag van edelmetalen onderstructuren in het Golden Gate-systeem (afb. 11: afgewerkte kroon). De hier vermelde waarden zijn richtwaarden en dienen uitsluitend als houvast. Afwijkingen van de bakresultaten zijn mogelijk. De bakresultaten hangen af van ovenvermogen, fabrikant en leeftijd. De richtwaarden dienen daarom bij elke bakking individueel te worden aangepast. Wij raden een proefbakking aan, om de oven te controleren. Alle gegevens zijn door ons zorgvuldig verzameld en gecontroleerd, maar worden wel zonder enige garantie doorgegeven. De glazuurbakking gebeurt bij max. 800 °C met LFC-glazuur, Body- en Incisal-kleurmiddelen.

Actuele aanbevelingen voor het bakken vindt u ook onder [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Informações gerais sobre a cerâmica de prensagem Cergo Kiss



### Finalidades de uso

A Cergo Kiss é uma cerâmica de prensagem para aplicação em inlays, onlays, facetas e coroas. A cerâmica de prensagem Cergo Kiss pode ser adicionalmente coberta com a cerâmica de revestimento Duceragold Kiss. Cergo Kiss faz parte do sistema GoldenGate.

O produto destina-se exclusivamente a uso dental.

### Contra-indicações

- Preparação de pontes
- Preparações subgingivais profundas
- Casos de bruxismo ou outras parafunções.

### Dados técnicos

- Cerâmica dental, tipo 2, classe 1 – segundo a norma DIN EN ISO 6872
- Características de resistência à flexão e solubilidade química, segundo a norma DIN EN ISO 6872

### Advertência para produtos medicinais

#### Efeitos secundários / Efeitos interativos

Não são conhecidos quaisquer riscos e/ou efeitos secundários, relacionados à cerâmica de prensagem Cergo Kiss. É extremamente improvável a ocorrência de efeitos secundários indesejados, relacionados com estes produtos medicinais, quando se faz uma adequada preparação e aplicação. Certas reações imunológicas (por ex. alergias) e/ou sensibilidades negativas locais (por ex. irritações gustativas ou irritações da mucosa bucal) não podem, entretanto, ser completamente excluídas. No caso de você tomar conhecimento de qualquer efeito secundário indesejável – mesmo que seja mera suspeita – pedimos o favor de nos informar imediatamente. No caso de um paciente mostrar excessiva sensibilidade à cerâmica de prensagem Cergo Kiss, ou a algum de seus componentes, este produto medicinal não deverá ser aplicado, ou então, só sob rigorosa vigilância do médico ou cirurgião-dentista responsável. O médico ou cirurgião-dentista deverá ter em conta as eventuais reações recíprocas ou efeitos interativos conhecidos do produto medicinal, em relação a outros produtos medicinais ou materiais presentes na boca do paciente. Quando utilizar este produto medicinal para uma preparação especial, ponha à disposição do médico ou cirurgião-dentista responsável, todas as informações acima indicadas. Ao utilizar o produto, siga as respectivas instruções de uso e as folhas dos dados de segurança.

## 2. Instruções de processamento

### Preparação do modelo (Fig. 1)

- Determinar os limites do preparo.
- Endurecer o troquel.
- Aplicar espaçador no preparo.
- Estruturas de facetas, inlays, onlays ou coping prensado para coroas.

### Medidas de precaução

- Para o jateamento das estruturas, utilize apenas esferas de vidro (com uma pressão de 2–4 bar) e sem óxido de alumínio.
- A cerâmica de prensagem só deve ser trabalhada sob refrigeração, com água, a fim de se evitar aquecimentos excessivos locais.

### Instruções de segurança

- Cuidado para não aspirar os pós produzidos durante o polimento.

### Condições de transporte e armazenamento

- Líquido: guardar o contenedor hermeticamente fechado a temperaturas acima de 10 °C.
- Guardar o pó protegido da humidade.

### Tenha atenção aos seguintes símbolos nas etiquetas do produto:

REF	Número do produto
LOT	Número de série
	Utilizável até
	Ter atenção às instruções de utilização
	Não é reutilizável
	10°C limite de temperatura inferior
	Manter seco

### Produtos da série “Liquids” combináveis

- Dentine/Corte etc.:  
Ducera® Liquid SD  
Ducera® Liquid Form
- Tintas de pintura/Massa de esmalte:  
Ducera® Liquid Stain improved

### Cimentação

Siga as instruções dos fabricantes do compósito. Restaurações cerâmicas integrais feitas com Cergo Kiss não devem ser cimentadas provisoriamente ou usadas como teste. A cerâmica Cergo Kiss tem que ser cimentada obrigatoriamente por meio de adesivo.

Para não reduzir a qualidade da cimentação definitiva, as preparações provisórias devem ser cimentação apenas com cimento não contendo eugenol.

Introdução no mercado: Abril de 2005

### Modelagem (Fig. 2)

Para a modelagem, utilize exclusivamente ceras que não deixem resíduos após a queima e líquido isolante (Isolit). Em todas as geometrias que devem ser preparadas, as modelagens deverão ter uma espessura mínima de 0,7 mm (espessura máxima da parede: 2,5 mm). No caso de dentes laterais, deverá ser modelada uma forma anatômica redu-

zida (também perfil oclusal), ou seja, uma espécie de núcleo de dentina, a fim de assegurar suficiente estabilidade.

#### Instalação de sprues (Fig. 3)

- Aumentar o canal de prensagem na parte mais volumosa, no sentido do corrimento (capa incisal, inlays aproximado). Durante este processo, formar o ponto inicial sem provocar uma “redução” do corte seccional; o ponto de partida deve acabar largo.
- Comprimento da instalação de sprues Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Posicione os objetos de prensagem na borda do soquete, a uma altura igual, ou seja, as bordas dos objetos devem ficar todas no mesmo plano. Isto provocará automaticamente o aparecimento de diferentes comprimentos dos canais de prensagem, o que não tem qualquer efeito negativo.

Até 0,6 g de peso de cera:

1 Press-Pellet para mufia de 100 g

Até 1,4 g de peso de cera:

2 Press-Pellets para mufia de 200 g

Até 4,8g de peso de cera:

8 pellets prensadas Mufia Cercon® PressMaster (400g)

#### Inclusão (Fig. 4)

- O de prensagem e encaixado no conformador de anel.
- Misture o revestimento (Cergo fit ou Cergo fit SPEED), seguindo rigorosamente as instruções de uso, e introduza no anel, aplicando uma ligeira vibração para evitar a formação de bolhas, até que os objetos fiquem completamente cobertos pelo revestimento; em seguida, encha completamente o anel, sem vibrar.
- Depois posicionar o conformador de anel; ele assegura a correta altura do anel, bem como uma posição em ângulo reto da base da mufia em relação à direção de prensagem no forno de prensagem. Ao se colocar o conformador de anel, deverá ser expelida o excesso de revestimento pela sua abertura.
- A mufia deverá agora ficar livre de qualquer vibração, até à solidificação final do revestimento (Cergo fit ou Cergo fit SPEED).

#### Préaquecimento (Fig. 5)

- Depois de decorrido o tempo de solidificação, retire as partes do anel.
- A parte do anel será agora limpa, e verificada a sua posição exata de 90 graus. O anel não deverá “oscilar”, pois isto poderia provocar uma prensagem errada.
- O anel e êmbulo de prensagem de óxido de alumínio (que deverá estar livre de restos de cerâmica) são introduzidos no forno de préaquecimento. A temperatura básica do forno dependerá do tipo de revestimento (atenção às respectivas instruções de uso).
- Aqueça o anel, da temperatura ambiente até 850 °C (para o procedimento de aquecimento, siga as instruções do fabricante do revestimento).
- No caso de utilizar o revestimento Cergo fit SPEED, a mufia poderá ser colocada diretamente no forno préaquecido a 850 °C, logo após decorrido o tempo de solidificação de 15 minutos.

#### Prensagem

- Inicie o programa de prensagem (consulte o programa de prensagem, pág. 36).

- Retire o anel do forno de préaquecimento, após o mesmo ter atingido a temperatura de 700 °C.
- Coloque pastilha Cergo Kiss do anel.
- Aplique êmbulo de prensagem.
- O anel assim preparado deve ser imediatamente introduzido no forno de prensagem. Em seguida, inicie o programa de prensagem (no caso da Cergo press, pressione mais uma vez o botão “Start”).
- Após terminado o procedimento de prensagem (duração: aprox. 45 min.) retire imediatamente o anel do forno de prensagem e depois deixe esfriar lentamente, até alcançar a temperatura ambiente.

#### Desprendimento (Fig. 6–7)

- Assinale a posição dos objetos prensados por meio do êmbulo de prensagem.
- Com um disco de corte grande (de preferência diamantado e totalmente sinterizado) ou com um disco de corte para moldes, corte profundamente o anel de revestimento.
- Virando as partes do anel uma contra a outra, separe a parte do anel em que se encontra o êmbulo de óxido de alumínio.
- Com um produto abrasivo de alto polimento (50 µm, 4 bar, mas sem utilizar aparelhos rotativos) elimine o revestimento até aos objetos prensados, prestando atenção para não tocar nos objetos (abra um “cilindro interior” e depois elimine o anel circundante do revestimento).
- Após os objetos prensados ficarem de vista, faça um jateamento da superfície dos mesmos, mas agora com uma pressão mais baixa (2 bar).
- O êmbulo de óxido de alumínio deverá ser limpo com um material abrasivo à base de óxido de alumínio e em seguida lavado.

#### Acabamento (Fig. 8)

- Separação dos sprues de prensagem, com resfriamento por água, sem pressão.
- A restauração que deverá ser revestida ou pintada, deverá em seguida ser trabalhada com polidores de diamante. Assim mantêm-se intacta a textura da superfície.
- Limpe o objeto com o aparelho de jateamento a vapor (AquaClean). Durante esse procedimento, cuidado para não chegar com o bico ejetor muito próximo do objeto (perigo provocar um excessivo aquecimento local).

**Cergo Kiss: Todos os pellets são adequados para as técnicas de pintura e revestimento.**

#### Técnica de pintura (Fig. 9)

- Caracterização pequenos detalhes nas superfícies da cerâmica, por meio de queima de stains de pintura (técnica de revestimento).
- Aplique a tonalidade completa após a prensagem com o pastilhas P1 e P2. Para reprodução de várias cores de dentes “V” (Vita).
- Caracterização de superfícies grandes e pequenas, em todos as pastilhas prensadas (técnica de pintura e de revestimento).
- Aplicação em todas as cerâmicas com coeficiente de dilatação ajustado.
- Via de regra, podem ser usados todos as pastilhas para a dos stains de pintura Body e Incisal.

### Técnica aplicação (Fig. 10)

No caso de facetas, inlays e coroas, na técnica aplicação, trabalha-se com Duceragold Kiss. Deste modo, pode-se evitar o procedimento de queima opaco, e começar o revestimento da cerâmica de maneira adequada, para simular a aplicação de uma metalo-cerâmico. A incorporação por queima de uma margem de cerâmica na estrutura de Cerco Kiss não é recomendável, por razões de estabilidade.

#### Preste atenção aos seguintes detalhes:

- A fim de manter a estabilidade da construção, planeje um espaço adequado para a restauração Cergo.
- Para evitar o aparecimento de tensões, evite sempre cantos interiores ou ângulos agudos.

- Na preparação, evite locais que se sobreponham.
- Cavidades profundas deverão ser corrigidas por meio de um enchimento construtivo.
- A formação das zonas marginais exige cuidado especial!
- Realize espessuras de parede o mais uniformes possíveis.
- No caso da preparação de dentes frontais e laterais, deve-se prestar atenção para que seja mantida a relação de 50 % de material de estruturas e 50 % de material de revestimento.
- No caso de inlays, onlays e facetas, a relação é 75 % de material de estruturas e 25 % de material de revestimento.

## 3. Recomendações gerais para a queima/Recomendações para a prensagem

### Programas de prensagem

Cergo press	Temper. inicial °C	Vácuo	Aumento °C/min	Temper. final °C	Interrupção min	Prensagem min	Pressão de prens. bar
Mufa de 100g/200 g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

Prensa ProFire	Temp inicial °C	Aquecimento °C/min	Temp. prensagem °C	Tempo permanência min	Tempo prensagem min	Pressão bar
Mufa de 100g/200 g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Temper. inicial °C	Nível de vácuo hPa	Regime de aquec °C/min	Temper. de prensagem °C	Tempo de vácuo min	Tempo de interrupção min	Tempo de prensagem min	Pressão bar
Mufa de 100g/200g	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Procedimento de queima

Programa de queima geral	Temper. de pré-aquecimento °C	Tempo de secagem min	Regime de aquecimento °C/min	Temperatura de queima °C	Tempo de interrupção min	Vácuo hPa	Resfriamento a longo termo
<b>Técnica de revestimento</b>							
Queima de dentina 1	450	6:00	55	800	1:00	50	-
Queima de dentina 2	450	5:00	55	800	1:00	50	-
Queima de Glaze	450	3:00	55	790	1:00	-	-
Queima de correção	450	5:00	55	740	1:00	50	-
<b>Técnica de pintura</b>							
Queima de stains de pintura	450	3:00	55	800	1:00	-	-
Queima de Glaze	450	3:00	55	800	1:00	-	-

Para sua orientação: Após a primeira queima, o grau de brilho do revestimento deverá ser semelhante ao revestimento das estruturas de metais nobres no sistema GoldenGate (Fig. 11: coroa pronta). Os valores aqui indicados servem apenas como orientação. Os resultados da queima poderão diferir entre si. Os resultados dependem da capacidade do forno usado, sendo ainda influenciados pelo tipo de fabricação e idade do aparelho. Os valores de orientação deverão, portanto, ser ajustados para cada operação de queima. Recomendamos realizar uma queima de teste, para verificação do estado do forno. Todos os dados fornecidos foram cuidadosamente verificados da nossa parte, mas não nos responsabilizamos pelos mesmos. A queima de brilho faz-se com uma temperatura máxima de 800 °C, com tintas de pintura LFC-Glasur, Body e Incisal.

As recomendações actuais de queima podem ser verificadas em [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Ogólne informacje dotyczące ceramiki do wyłaczania Cergo Kiss



### Przeznaczenie

Ceramika do wyłaczania jest przeznaczona do inlay, onlay, licówek porcelanowych oraz koron. Ceramikę Cergo Kiss można także używać do licowania przy zastosowaniu ceramiki do licowania DuceraGold Kiss. Cergo Kiss jest składnikiem systemu GoldenGate.

Ceramika jest przeznaczona wyłącznie do zastosowań stomatologicznych.

### Przeciwwskazania

- Cergo Kiss nie nadaje się do produkcji mostów.
- Cergo Kiss nie nadaje się do głębokich preparacji poddziąsłowych.
- Stosowanie Cergo Kiss jest niewskazane przy bruzkaniu bądź innych parafunkcjach.

### Dane techniczne

- Ceramika dentystyczna, typ 2, klasa 1 – wg normy DIN EN ISO 6872
- Wytrzymałość na zginanie i rozpuszczalność chemiczna wg normy DIN EN ISO 6872

### Ostrzeżenia dla produktów medycznych

#### Skutki uboczne/wzajemne oddziaływanie

Nie znane są nam żadne zagrożenia i/lub skutki uboczne związane ze stosowaniem ceramiki do wyłaczania Cergo Kiss. Jeśli wymienione produkty medyczne będą obrabiane i stosowane w sposób fachowy, niepożądane skutki uboczne mogą pojawić się jedynie w sporadycznych wypadkach.

Nie można całkowicie wykluczyć reakcji odpornościowych (np. alergii) i/lub dysfunkcji lokalnych (zaburzenie smaku, podrażnienie błony śluzowej ust itp.). W przypadku stwierdzenia niepożądanych skutków ubocznych – także w razie wątpliwości – prosimy o stosowną informację.

W przypadku nadwrażliwości na ceramikę do wyłaczania Cergo Kiss lub jeden ze składników, produktu nie stosować wzgl. używać jedynie pod ścisłą kontrolą lekarza prowadzącego/stomatologa. W przypadku stosowania produktu lekarz/stomatolog musi uwzględnić ewentualne reakcje krzyżowe bądź wzajemne oddziaływanie produktu z innymi produktami/materiałami znajdującymi się w jamie ustnej. Jeśli produkt będzie stosowany do celów specjalnych, powyższe informacje należy przekazać lekarzowi prowadzącemu/stomatologowi. Podczas stosowania przestrzegać instrukcji i arkuszy danych bezpieczeństwa.

## 2. Informacje dotyczące obróbki

### Przygotowanie modeli (rys. 1)

- Określić granicę preparacji.
- Utwardzić kikut.
- Kikut pokryć lakierem dystansowym.
- Licówki porcelanowe, inlay, onlay lub licówki koronowe.

### Środki ostrożności

- Do piaskowania szkieletów stosować wyłącznie szklane kulki (2–4 bar). Używanie tlenku glinu jest niedopuszczalne.
- Aby uniknąć lokalnych przegrzań, obróbkę ceramiki do wyłaczania przeprowadzać wyłącznie z zastosowaniem wody chłodzącej.

### Informacje bezpieczeństwa

- Nie wdychać pyłu powstającego podczas szlifowania.

### Warunki transportu i przechowywania

- Ciecze: pojemniki przechowywać szczelnie zamknięte w temperaturach przekraczających 10 °C.
- Proszek przechowywać w warunkach chroniących

### Proszę przestrzegać następujących symboli znajdujących się na etykietkach produktu

#### Etykiety produktu:

REF	Numer produktu
LOT	Numer serii
	Okres przydatności do zastosowania
	Proszę przestrzegać instrukcji obsługi
	Nie nadaje się do ponownego użycia.
	10 °C dolna granica temperatury
	przed wilgocią.

### Dozwolone płyny

- Dentyny/masy brzegu siecznego itp.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Farbki/masy glazurowe:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Mocowanie

Przeznaczony jest do mocowania informacji producenta na temat kompozytów. Prowizoryczne mocowanie bądź próbne noszenie restauracji pełnoceramicznych z Cergo Kiss jest niedozwolone. Cergo Kiss wymaga adhezyjnego zamocowania! Aby nie dopuścić do zmniejszenia jakości zdefiniowanego zamocowania, do mocowań prowizorycznych stosować jedynie cement pozbawiony eugenolu!

Data wprowadzenia na rynek: kwiecień 2005 r.

### Modelowanie (rys. 2)

Do modelowania stosować wyłącznie woski ulegające całkowitemu spaleniu oraz płyn izolacyjny (Isolit). We wszystkich wykonywanych geometriach minimalna grubość modeli powinna wynosić 0,7 mm (maks. grubość ści-

anki 2,5 mm). Aby zapewnić odpowiednią stabilność, w zębach bocznych zaleca się modelowanie pomniejszonej formy anatomicznej (także profilu okluzalnego), a więc pewnego rodzaju trzonu zębinowego.

#### **Koikowanie (rys. 3)**

- Kanał tłoczenia zwiększyć w miejscu o dużej objętości w kierunku przepływu (licówki wcięte, inlay aproksymalne). Jednocześnie styk uformować bez zmniejszania przekroju. Styk musi mieć szeroki wylot.
- Długość kołków Cergo Press: 5–6 mm; Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm
- Wytłoczone obiekty umieścić przy brzegu cokołu na odpowiedniej wysokości, tzn. brzegi obiektów muszą leżeć na jednakowym poziomie. W rezultacie powstaną kanały o różnej długości. Tego rodzaju zjawisko należy uznać za normalne.

**Waga wosku maks. 0,6 g:**

**1 granulka do wytłaczania tygiel 100 g**

**Waga wosku maks. 1,4 g:**

**2 granulki do wytłaczania tygiel 200 g**

**Do ciężaru wosku:**

**8 granulek tłoczonych Mufła Cercon®PressMaster (400g)**

#### **Zatapianie (rys. 4)**

- Pierścień tyglowy nasadzić na formę tyglową.
- Masę do zatapiania (Cergo fit lub Cergo fit SPEED) wymieszać (bezwzględnie przestrzegać instrukcji stosowania!) i wlać do tygla. Podczas napełniania masę lekko potrząsać i unikać tworzenia pęcherzyków. Proces wlewania przeprowadzać aż do całkowitego pokrycia obiektów masą. Następnie tygiel dopełnić bez wstrząsania.
- Nałożyć szablon. Szablon odpowiada za zachowanie właściwej wysokości tygla i prostopadłe ustawienie podstawy tygla do kierunku wytłaczania pieca. Podczas nakładania z otworu szablonu musi wypłynąć masa do zatapiania.
- Tygiel pozostawić bez wstrząsów do momentu związania masy do zatapiania (Cergo fit lub Cergo fit SPEED).

#### **Podgrzewanie (rys. 5)**

- Po upływie czasu wiązania usunąć części tygla.
- Styk szablonu tyglowego oczyścić i sprawdzić pod kątem prostopadłego położenia. Tygiel nie może się przechylić. Utrata stabilności mogłaby prowadzić do nieprawidłowego wytłoczenia.
- Tygiel i tłocznik z tlenku glinu, pozbawiony pozostałości ceramicznych, umieścić w piecu do podgrzewania. Bazowa temperatura pieca zależy od rodzaju masy do zatapiania (przestrzegać instrukcji stosowania!).
- Tłocznik podgrzać z temperatury pokojowej do 850°C (podczas podgrzewania przestrzegać zaleceń producenta mas do zatapiania).
- Jeśli stosuje się masę Cergo fit SPEED, po upływie 15-minutowego czasu wiązania tygiel włożyć do pieca podgrzanego do temperatury 850°C.

#### **Wytłaczanie**

- Włączyć program wytłaczania (patrz program wytłaczania, strona 39).
- Po osiągnięciu temperatury początkowej 700°C tygiel wyjąć z pieca do podgrzewania.
- Granulki Cergo Kiss włożyć do kanału tygla.
- Nasadzić tłocznik.
- Tygiel wraz z wyposażeniem włożyć niezwłocznie do pieca do wytłaczania i uruchomić program wytłaczania (w przypadku Cergo press ponownie nacisnąć przycisk START).
- Po zakończeniu procesu wytłaczania (ok. 45 min.) natychmiast wyjąć tygiel z pieca i powoli schłodzić go do temperatury pokojowej.

#### **Wymowanie (rys. 6–7)**

- Za pomocą tłocznika zaznaczyć położenie wytłoczonych obiektów.
- Masę głęboko naciąć, najlepiej za pomocą diamentowego i spiekane go rozcinaka o dużych rozmiarach lub rozcinaka do odlewów modelowych.
- Oddzielić część tygla z umieszczonym tłocznikiem z tlenku glinu, obracając elementy tygla względem siebie.
- Za pomocą piaskowania kuleczkowego (50 µm, 4 bar, nie używać strumienia obiegowych!) masę do zatapiania usunąć aż do wytłoczonych obiektów. Dotykanie obiektów jest niedozwolone („cylinder wewnętrzny” wypiskować i wyjąć zewnętrzny pierścień masy do zatapiania).
- Po ukazaniu obiektów wykonać piaskowanie powierzchniowe ze zredukowanym ciśnieniem (2 bar).
- Tłocznik z tlenku glinu oczyścić metodą piaskowania tlenkiem glinu i splukać.

#### **Obróbka (rys. 8)**

- Kanały tłoczenia oddzielić w sposób beczciśnieniowy przy zastosowaniu wody chłodzącej.
- Restaurację wymagającą licowania bądź malowania poddać obróbce przy użyciu ściernic diamentowych. Metoda ta pozwoli zachować teksturę powierzchni.
- Obiekt oczyścić strumieniem pary (Aquaclean). Dyszy nie prowadzić zbyt blisko obiektu (niebezpieczeństwo lokalnych przegrzań!).

**Cergo Kiss: Wszystkie granulki nadają się do malowania i warstwowania.**

#### **Technika malowania (rys. 9)**

- Powierzchniowo niewielkie charakteryzacje ceramik wykonać w formie wypalania farbek (warstwowanie).
- Pełną charakteryzację przeprowadzić po procesie wytłaczania za pomocą granulek P1 i P2. Do reprodukcji wszystkich barw V.
- Stosować do powierzchniowo dużych i małych charakteryzacji wszystkich wytłoczonych granulek (technika malowania i warstwowanie).
- Stosować do wszystkich ceramik z dobranym współczynnikiem rozszerzalności cieplnej (WAK).
- Do farbek przeznaczonych dla dentyny/szyjki (body) oraz brzegu siecznego (incisal) generalnie można stosować granulki wszelkiego typu.



### Technika warstwowa (rys. 10)

W licówkach porcelanowych, inlay i koronach warstwowanie wykonywać za pomocą Duceragold Kiss. Zrezygnować z wypalania opakera i warstwowanie ceramiki rozpocząć wraz z licowaniem metaloceramicznym.

Wypalanie schodka ceramicznego na szkielecie Cergo Kiss nie jest zalecane ze względu na wymogi stabilności.

#### Ważne informacje:

- Aby zapewnić stabilność konstrukcji, przy restauracji za pomocą Cergo zagwarantować odpowiednią przestrzeń.
- Aby uniknąć naprężeń, zrezygnować z ostrych krawędzi wewnętrznych i kątów.
- Unikać zachodzących punktów preparacji.

- Głębokie jamy skorygować u stomatologa za pomocą nadbudowy.
- Podczas formowania brzegów zachować dużą dokładność.
- W miarę możliwości zachować jednakową grubość ścianek.
- Podczas preparacji zębów przednich i bocznych zwracać uwagę na możliwość zachowania proporcji: 50 % materiału szkieletowego i 50 % materiału do licowania.
- W inlay, onlay i licówkach porcelanowych zachować następujące proporcje: 75 % materiału szkieletowego i 25 % materiału do licowania.

## 3. Ogólne zalecenia na temat wypalania/wyłaczania

### Program wypalania

Cergo press	Temperatura początkowa °C	Próżnia	Wzrost °C/min	Temperatura końcowa °C	Wyrzewanie min	Wyłaczanie min	Ciśnienie wyłaczania bar
Mufla 100 g/ 200 g	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Nagrzewanie °C/min	Temp. prasowania °C	Utrzymywanie temp. min	Prasowanie min	Ciśnienie bar
Mufla 100 g/ 200 g	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Temperatura początkowa °C	Wysokość próżni hPa	Szybkość nagrzewania °C/min	Temperatura wyłaczania °C	Czas trwania próżni min	Czas wygrzewania min	Czas wyłaczania min	Ciśnienie bar
100g-/200g-Muffel	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Wypalanie

Ogólny program wypalania	Temperatura podgrzewania °C	Czas schnięcia min	Szybkość nagrzewania °C/min	Temperatura wypalania °C	Czas wygrzewania min	Próżnia hPa	Chłodzenie długotrwałe
<b>Warstwowanie</b>							
Wypalanie dentyny 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Wypalanie dentyny 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Wypalanie glazurowe	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Wypalanie korekcyjne	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Technika malowania</b>							
Wypalanie farbek	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Wypalanie glazurowe	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Uwaga! Stopień połysku olicowania powinien być po pierwszym wypalaniu porównywalny z olicowaniem szkieletów z metali szlachetnych w systemie GoldenGate (rys. 11: gotowa korona). Podane wartości mają jedynie charakter orientacyjny i służą jako wskazówka. Możliwe są odchyłki w wynikach wypalania. Wyniki wypalania zależą od mocy pieca, producenta i stopnia zużycia. Z tego względu wartości orientacyjne należy dopasowywać indywidualnie przy każdym wypalaniu. W celu kontroli pieca zaleca się przeprowadzenie wypalania próbnego. Wszystkie dane zostały dokładnie zestawione i sprawdzone. Mimo tego nie możemy przejąć za nie odpowiedzialności. Wypalanie glazurowe odbywa się w temperaturze 800 °C przy zastosowaniu glazury LFC oraz farbek przeznaczonych dla dentyny/szyjki (body) oraz brzegu siecznego (incisal).

Aktualne zalecenia odnośnie wypalania znajdują Państwo na stronie [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Общие указания для пресс-керамики Cerigo Kiss



### Назначение

Пресс-керамика для изготовления вкладок, накладок, виниров и коронок. Пресс-керамика Cerigo Kiss может облицовываться облицовочной керамикой Duceragold Kiss. Cerigo Kiss является составной частью системы GoldenGate.

Только для стоматологического использования.

### Противопоказания

- Изготовление мостов
- При глубоком поддесневом препарировании
- Cerigo Kiss противопоказана при бруксизме и других парафункциях.

### Технические данные

- Стоматологическая керамика, типа 2, класса 1 – в соответствии с DIN EN ISO 6872
- Прочность на изгиб и химическая растворимость в соответствии с DIN EN ISO 6872

### Предупреждения для медицинских продуктов

#### Побочные действия/взаимодействия

Нам неизвестны риски и/или побочные действия, связанные с использованием пресс-керамики Cerigo Kiss. При надлежащей обработке и правильном использовании нежелательные действия со стороны подобных медицинских изделий крайне редки. Однако, в принципе, нельзя полностью исключить иммунные реакции (например, аллергии) и/или локальные неприятные ощущения, такие как вкусовые раздражения или раздражения слизистой оболочки рта. Если вам станут известными нежелательные побочные действия – также и в сомнительных случаях –, то мы просим вас сообщить нам об этом. При повышенной чувствительности пациентов к прессованной керамике Cerigo Kiss или к какому-либо из ее компонентов данный медицинский продукт не может быть использован, либо его использование должно быть под строгим контролем лечащего врача/врача-стоматолога. При применении медицинского изделия врач/врач-стоматолог должен учитывать известные перекрестные реакции или взаимодействие данного медицинского продукта с другими медицинскими изделиями или материалами, уже находящимися во рту пациента. Просим Вас предоставлять всю вышеуказанную информацию лечащему врачу/врачу-стоматологу, если вы используете это медицинское изделие.

Используя медицинское изделие, учитывайте рекомендации по его использованию и листы безопасности.

### Меры предосторожности

- Для струйной обработки каркасов использовать только стеклянные шарики (2–4 бар), а не оксид алюминия.
- Во избежание локального перегрева прессованную керамику необходимо обрабатывать только с водяным охлаждением.

### Указания по безопасности

- Не вдыхать пыль, возникающую при шлифовании.

### Условия транспортировки и хранения

- Жидкости: Емкость хранить плотно закрытой при температуре выше 10 °C
- Порошок необходимо защитить от проникновения влаги.

### Пожалуйста, обратите Ваше внимание на следующие символы на этикетках продукта:

REF	номер продукта
LOT	номер партии
	срок применения до
	обращать внимание на указания
	не для повторного применения
	10 °C нижний предел температуры
	Хранить в сухом месте.

### Жидкости, которые могут использоваться:

- Дентины/массы режущего края и т.д.: жидкость Ducera® Liquid SD жидкость Ducera® Liquid Form
- Красители/глазурь: Ducera® Liquid Stain improved

### Фиксация

Учитывать рекомендации производителя композитов. Цельнокерамические реставрации из Cerigo Kiss не подлежат временной фиксации. Фиксация Cerigo Kiss осуществляется адгезивно. Для сохранения качества окончательной фиксации реставрации необходимо фиксировать на цемент, не содержащий эвгенол!

Введение на рынок: апрель 2005 г.

## 2. Рекомендации по работе

### Подготовка модели (Рис. 1)

- Обозначить границу препарирования
- Нанести на штампик отвердитель.
- Покрывать штампик дистанционным лаком
- Винир, вкладка, накладка или одиночная коронка

### Моделирование (Рис. 2)

Для моделирования используйте воска, выгорающего без остатка, и изолирующую жидкость (например, Isolot). Минимальная толщина восковой модели должна составлять не менее 0,7 мм (макс. толщина стенки 2,5 мм).

Для жевательных зубов моделируется уменьшенная анатомическая форма (также окклюзионный профиль), то есть своего рода ядро дентина для обеспечения достаточной стабильности.

### Штифтование (Рис. 3)

- Прессовальный канал закрепить воском в направлении потока в самом объемном месте (копачок со стороны режущего края, вкладку аппроксимально), при этом место прикрепления должно быть оформлено без сужения поперечного сечения, в точке прикрепления сделать расширение.
- Длина штифтования для Cerigo Press: 5–6 мм; Multimat 2 Touch+Press: 2–3 мм.
- Разместить объекты для прессования на краю цоколя на одной высоте – то есть, все края объектов должны быть расположены на одинаковом уровне. Таким образом, неизбежно получается разная длина прессовальных каналов – это в норме.

**Вес воска до 0,6 г:**

**1 пресс-заготовка 100 г-муфель**

**Вес воска до 1,4 г:**

**2 пресс-заготовки 200 г-муфель**

**муфель в 200 г**

**Вес воска до 4,8 г:**

**8 прессованных гранул Муфель Cercon®PressMaster (400 г)**

### Паковка (Рис. 4)

- Кольцо муфеля устанавливается на формователь муфеля.
- Паковочная масса (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) обязательно соблюдать инструкцию по использованию!) заливается без пузырьков под легкой вибрацией в муфель до тех пор, пока объекты полностью не закрываются ею; после этого муфель заполняется без вибрации.
- Теперь устанавливается направляющая муфеля; она обеспечивает правильную высоту муфеля и прямоугольное положение муфельной базы к направлению прессования в пресс-печи. При установке направляющей муфеля паковочная масса выступает из ее отверстия.
- До отверждения паковочной массы (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) муфель должен находиться без каких-либо перемещений.

### Предварительный прогрев (Рис. 5)

- После времени отверждения части муфеля удаляются.
- Место прикрепления направляющей муфеля очищается и контролируется на наличие посадки под 90°.
- Муфель не должен «запрокидываться», т. к. это может привести к неправильному прессованию.
- Муфель и чистый (без остатков керамики) пресс-штемпель из оксида устанавливаются в печь предварительного прогрева. Базовая температура печи ориентируется на выбранную паковочную массу (соблюдать инструкцию по использованию!).
- Нагрейте муфель от комнатной температуры до 850 °С (в отношении метода нагрева следует учитывать рекомендации завода-изготовителя паковочной массы).
- Используя паковочную массу Cerigo fit SPEED, вы сможете сразу же после времени схватывания, равного 15 минутам, поставить муфель в предварительно нагретую до 850 °С печь.

### Прессование

- Запустить программу прессования (см. программу прессования, стр. 42).

- При достижении стартовой температуры 700 °С достать муфель из печи предварительного прогрева.
- Поместить пресс-заготовку Cerigo Kiss в канал муфеля.
- Установить пресс-штемпель.
- Подготовленный таким образом муфель незамедлительно установить в печь для прессования и запустить программу прессования (для печи Cerigo Press еще раз нажать на кнопку Start).
- По окончании процесса прессования (приблизительно 45 мин.) сразу же вынуть муфель из печи для прессования и медленно охладить его до комнатной температуры.

### Распаковка (Рис. 6–7)

- Расположение отпрессованных объектов обозначить с помощью пресс-штемпеля.
- Глубоко прорезать паковочную массу с помощью большого сепарационного диска, предпочтительно с алмазным напылением, или с помощью диска для модельного литья.
- Поворачивая части муфеля в противоположные стороны, отделить часть муфеля, в которой находится пресс-штемпель из окиси алюминия.
- Стеклянными шарами для глянцевой струйной обработки (50 мкм, 4 бар, не использовать циркуляционный прибор для струйной обработки!) удалить паковочную массу вплоть до отпрессованных объектов, не прикасаясь при этом к самим объектам (очистить струйной обработкой «внутренний цилиндр» и удалить внешнее кольцо паковочной массы).
- После того, как объекты станут видимыми, очищать их дальше поверхностно при пониженном давлении (2 бар).
- Пресс-штемпель из оксида алюминия очищается струйным средством из оксида алюминия, а затем промывается.

### Обработка (Рис. 8)

- Отделить прессовальные каналы, под водяным охлаждением, без давления.
- Затем поверхность под нанесение керамики или под раскрашивание следует обработать алмазными шлифовальными насадками. Таким образом, сохраняется текстура поверхности.
- Очистить объект пароструйной установкой (Aquaclean). При этом сопло не следует слишком близко подводить к объекту (опасность локального перегрева!).

**Cerigo Kiss: Все пресс-заготовки подходят для техники облицовки и раскрашивания.**

### Техника раскрашивания (Рис. 9)

- Индивидуализация небольших керамических поверхностей при обжиге красителей (техника послойного нанесения керамики).
- Полное придание цвета после прессования заготовок P1 и P2. Для воспроизведения всех цветов по шкале Vita.
- Индивидуализация больших и малых поверхностей всех отпрессованных заготовок (техника раскрашивания и послойного нанесения керамики).
- Применение со всеми керамиками, согласованными по КТР (коэффициенту термического расширения).
- Вообще все заготовки подходят для использования красителей боди и красителей режущего края.

### Техника послыоного нанесения керамики (Рис. 10)

При изготовлении виниров, вкладок, коронок работают техникой послыоного нанесения керамики с использованием Duceragold Kiss. При этом у Вас нет необходимости в обжиге опака, и Вы сразу начинаете с нанесения керамики адекватно облицовке металлокерамики. По причинам стабильности нельзя рекомендовать создание у каркаса из Cerco Kiss керамического плеча.

#### Необходимо учитывать:

- Для обеспечения стабильности конструкции под реставрацию из Cerco необходимо планировать достаточное место.
- Во избежание напряжений следует отказать от острых внутренних краев и углов.

- При препарировании следует избегать поднутрений.
- Глубокие полости врач-стоматолог должен откорректировать с помощью восстановительного материала.
- Оформление кроев требует особого внимания.
- Толщина стенок должна быть по возможности равномерной.
- При препарировании передних и боковых зубов следует иметь в виду, чтобы соблюдалось соотношение 50% каркасного материала и 50% облицовочного.
- У вкладок, накладок и виниров соотношение между каркасным и облицовочным материалом должно быть 75% к 25%.

## 3. Общие рекомендации для обжига и прессования

### Программы прессования

Cerco press	Стар. темп. °С	Вакуум	Подъем °С/мин	Конечная темп. °С	Выдержка мин	Прессование мин	Давление при прессован. бар
Муфель на 100/200 г	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Нач. темп. °С	Нагрев °С/мин	Темп. пресс. °С	Удерж. мин	Прессование мин	Давление бар
Муфель на 100/200 г	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Стар. темп. °С	Уровень вакуума гПа	Подъем °С/мин	Темп. прессования °С	Время вакуума мин	Время выдержки мин	Время прессован. мин	Давление бар
Муфель на 100/200 г	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Режим обжига

Общая проаграмма обжига	Темп. предв. нагрева °С	Время сушки мин	Подъем °С/мин	Температура обжига °С	Выдержка мин	Вакуум гПа	Замедленное охлаждение
<b>Техника послыоного нанесения керамики</b>							
Обжиг дентина 1	450	6:00	55	800	1:00	50	—
Обжиг дентина 2	450	5:00	55	800	1:00	50	—
Обжиг глазури	450	3:00	55	790	1:00	—	—
Корректирунный обжиг	450	5:00	55	740	1:00	50	—
<b>Техника окраски</b>							
Обжиг окраски	450	3:00	55	800	1:00	—	—
Обжиг глазури	450	3:00	55	800	1:00	—	—

Для Вашего ориентирования: Степень глянца облицовки после первого обжига должна быть сравнимой с облицовкой каркаса на основе благородного металла в системе GoldenGate (Рис. 11: готовая коронка). Указанные здесь значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств. Обжиг глазури осуществляется при макс. 800 °С с глазурью LFC и красителями боди и красителями для режущего края.

Актуальные рекомендации для обжига Вы найдете в интернете по адресу [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1. Allmänna kommentarer om Cergo Kiss



### Avsett ändamål

Presskeramik för inlägg, pålägg, fasader och kronor. Cergo Kiss presskeramik kan med utmärkt resultat kombineras med fasadkeramiken Duceragold Kiss. Cergo Kiss ingår i GoldenGate Systems.

Endast för dentalt bruk

### Kontraindikering

- Tillverkning av broar
- Djupa subgingivala preparationer
- Bruxism eller andra typer av parafunktioner

### Tekniska data

- Dentalkeramiskt material Typ 2, klass 1 enligt DIN EN ISO 6872
- Böhjällfasthet och kemisk löslighet enligt DIN EN ISO 6872

### Varningsanvisningar för medicinska produkter

#### Biverkningar/växelverkningar

Såvitt känt idag finns inga risker eller biverkningar förknippade med användning av fasadkeramiken Cercon ceram kiss eller överpressningskeramiken Cercon ceram express. Förutsatt korrekt beredning och användning av denna medicinska produkt är oönskade biverkningar ytterst sällsynta. Immunreaktioner (t.ex. allergier) och lokala reaktioner (t.ex. smakirritationer eller retning av munslemhinnorna) kan dock aldrig helt uteslutas. Om oönskade biverkningar skulle uppträda (även vid misstanke), kontakta oss. Vid överkänslighet hos patienten mot fasadkeramiken Cercon ceram kiss eller överpressningskeramiken Cercon ceram express, eller mot någon komponent i dessa produkter, får denna medicinska produkt inte användas, eller användas endast under sträng övervakning från läkare/tandläkare. Kända kombinationsreaktioner eller växelverkningar mellan denna medicinska produkt och andra produkter eller material som redan finns i munnen måste beaktas av läkare/tandläkare i samband med användning av denna medicinska produkt.

Ange vänligen all information enligt ovan för behandlande läkare/tandläkare om denna medicinska produkt skall användas för en specialtillverkning. Observera följande vid användning av bruksanvisningen och databladet.

## 2. Bearbetning

### Modellförberedelse (figur 1)

- Etablera preparationsgränsen.
- Applicera härdare på verktyget.
- Applicera distanslack på stumpen.
- För fasader, inlägg, pålägg eller kronskelett.

### Säkerhetsanvisningar

- Använd endast glaspårlor (2–4 bar), ej aluminiumoxid, för blästring av skeletten.
- Använd vattenkyllning vid arbete med presskeramik, för att undvika lokal överhettning.

### Säkerhetsanvisningar

- Andas inte in slipdamm.

### Transport och lagring

- Vätskor: Förvara behållare väl förslutna och vid en temperatur över 10 °C.
- Pulver ska skyddas mot fukt.

### Observera följande symboler på produktetiketten:

REF	Produktnummer
LOT	Satsnummer
	Används före
	Observera bruksanvisning
	Endast för engångsbruk
	10 °C Nedre temperaturgräns
	Förvaras torrt.

### Kombinerbara vätskor

- Dentinmassor/incisalmassor etc.:
  - Ducera® Liquid SD
  - Ducera® Liquid Form
- Färger/glasrymsor:
  - Ducera® Liquid Stain improved

### Cement

Följ tillverkarens rekommendationer för komposit.

Cergo Kiss helkeramiska restaureringar får inte cementeras temporärt och sedan användas. Cergo Kiss måste fixeras med cement.

För att inte riskera att försämra kvaliteten hos den slutgiltiga cementeringen får temporär cementering endast göras med eugenolfria cementprodukter.

Marknadsansering: April 2005

### Vaxmodellering (figur 2)

Använd endast vaxmaterial som inte lämnar förbränningsrester. Använd isolationsvätskan Isolit. För alla geometrier som skall restaureras måste vaxmodelleringen ha en tjocklek på 0,7 mm (minsta väggtjocklek: 2,5 mm). För kindtänder, bygg upp en reducerad anatomisk form i vax

(inklusive den ocklusala profilen), alltså en sorts dentin-kärna, för att ge tillräcklig stabilitet.

#### Stiftning (figur 3)

- Vaxa en presskanal där tjockleken är som störst i fö-desriktningen (incisal för kronor, proximal för inlägg). Kontrollera att presskanalens diameter inte är reducerad vid kontaktpunkten. Se till att kontaktytan är stor.
- Presskanallängd för Cergo Press: 5–6 mm; för Multimat® 2 Touch+Press: 2–3 mm.
- Placera alla pressobjekt vid sockelkanten på samma höjd, dvs. med objektkanterna på samma nivå. Detta resulterar automatiskt i presskanaler av olika längd. Detta är fullt acceptabelt.

Upp till 0,6 g vaxvikt:

1 presspellet 100 g-mall

Upp till 1,4 g vaxvikt:

2 presspellets 200 g-mall

Upp till 4,8 % vaxvikt

8 Press-pellets Cercon® PressMaster kyvett (400 g)

#### Inbäddning (figur 4)

- Placera mallringen på mallformaren.
- Blanda inbäddningsmaterialet (Cergo fit eller Cergo fit SPEED) enligt tillverkarens instruktioner. Vibrera mallen lätt för att undvika bubbelbildning, tills samtliga objekt är fullständigt täckta av inbäddningsmassa. Fyll upp mallen utan vibration.
- Sätt på malltolken för att säkerställa att mallens höjd är korrekt och att mallens bas får 90 graders vinkel i förhållande till pressugnens pressriktning. När malltolken sätts på måste inbäddningsmassa tränga ut från tolkens öppning.
- Låt mallen stå tills inbäddningsmassan (Cergo fit eller Cergo fit SPEED) har härdat. Skydda mallen mot vibration.

#### Förvärmning (figur 5)

- När inbäddningsmassan har härdat, ta bort mallens olika delar.
- Rengör kontaktpunkterna mot malltolken och kontrollera att vinkeln är 90 grader. Mallen får inte "vicka". Detta skulle kunna medföra pressningsfel.
- Placera mallen i förvärmningsugnen tillsammans med pressverktyget av aluminiumoxid, vilket måste vara fritt från rester av keramiskt material. Förvärmningsugnens bastemperatur beror på valet av inbäddningsmassa (se gällande bruksanvisning).
- Värm mallen från rumstemperatur till 850 °C (se rekommendationerna från tillverkaren av inbäddningsmassan för korrekt värmningsprocedur).
- Vid användning av inbäddningsmassan Cergo fit SPEED kan mallen placeras direkt i ugnen, förvärd till 850 °C, efterhärdning i 15 minuter.

#### Pressning

- Aktivera pressprogrammet (se Pressprogram på sid. 45)
- Ta ut mallen ur förvärmningsugnen när starttemperaturen 700 °C har uppnåtts.
- Placera Cergo Kiss-pelletsen i mallkanalen.
- Sätt pressverktyget på plats.
- Placera omedelbart den preparerade mallen i pressugnen och starta pressprogrammet (för Cergo press: tryck på startknappen en gång till).
- Så snart pressningsprocessen har avslutats (efter cirka 45 minuter), ta omedelbart ut mallen ur pressugnen och låt den långsamt svalna till rumstemperatur.

#### Urformning (figur 6–7)

- Markera läget för de pressade objekten med press-verktyget.
  - Gör ett djupt snitt i inbäddningsmassan, helst med en diamantbelagd eller sintrad stor karbidskiva, eller en karbidskiva för metallformar.
  - Skilj den del av mallen som innehåller pressverktyget av aluminiumoxid från resten av mallen, genom att vrida i motsatta riktningar.
  - Ta bort all inbäddningsmassa, ända in till det pressade objektet, genom polerblästring (50 µm, 4 bar – ej roterande munstycke). Var noga med att inte vidröra objekten. Blästra bort den "inre cylindern" och avlägsna den yttre ringen av inbäddningsmassa.
  - Så snart objektet är synligt, fortsatt blästra över hela dess yta med reducerat tryck (2 bar).
  - Rengör pressverktyget av aluminiumoxid genom blästring med aluminiumoxid, samt skölj.
- #### Slutbearbetning (figur 8)
- Kapa presskanalerna med vattenkylning och utan tryck.
  - Restaureringar som ska emaljas eller målas ges slutlig finish med ett diamantslipstift. Därmed bibehålls ytans struktur.
  - Rengör objektet genom ångsprutning (Aquaclean).  
Gå inte för nära objektet med munstycket (risk för lokal överhetting).

**Cergo Kiss: Alla pellets lämpar sig för målnings- och skiktteknik.**

#### Målningsteknik (figur 9)

- Detaljundersökning av den keramiska ytan inför färgbränning (skiktteknik).
- Komplet färgundersökning efter pressning med P1- och P2-pellets. Reproduktion av alla "V"-tandfärger.
- Översiktlig eller detaljerad undersökning av alla pressade pellets (målnings- och skiktningsteknik).
- Använd för alla CTE-anpassade keramik.
- I princip kan alla pellets användas för kropp- och incisalfärger.

### Uppbyggnadsteknik (figur 10)

För fasader, inlägg och kronor, använd skiktningsteknik och Duceragold Kiss. Avstå från opakbränning och börja bygga keramiken på samma sätt som metallkeramiska restaureringar. Bränning av en keramisk skuldra på Cergo Kiss-skelettet rekommenderas inte av stabilitetsskäl.

#### Observera följande:

- För att garantera stabiliteten i skelettet, se till att det finns tillräckligt utrymme för Cergo-restaureringen.
- För att förebygga spänningar, undvik skarpa vinklar.

- Undvik släppningar i preparationen.
- Tandläkaren ska fylla djupa fördjupningar med uppbyggnadsfyllning.
- Var särskilt uppmärksam på kantkonstruktionen.
- Sträva efter en jämn väggjocklek där så är möjligt.
- Vid förberedelse av framtänder och kindtänder, upprätthåll ett förhållande på 50:50 mellan skelettmaterial och fasadmaterial.
- För inlägg, pålägg och fasader, upprätthåll ett förhållande på 75:25 mellan skelettmaterial och fasadmaterial.

## 3. Allmänna rekommendationer för bränning och pressning

### Pressprogram

Cergo press	Starttemp. °C	Vakuum	Värmning °C/min	Sluttemp. °C	Hållning min	Pressning min	Tryck bar
100 g-/200 g-kyvett	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5
Cercon PressMaster	700	Cont	60	980	40:00	40:00	4,5

ProFire press	Start °C	Uppvärmning °C/min	Presstemp. °C	Hålltid min	Pressning min	Tryck bar
100 g-/200 g-kyvett	700	60	980	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3,0

Multimat Touch&Press	Starttemp. °C	Vakuum hPa	Värmnings-hast. °C/min	Press-nings-temp. °C	Vakuum tid min	Hållnings-tid min	Pressnings-tid min	Tryck bar
100g-/200g-kyvett	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7
Cercon PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2,7

### Brännsekvens

Allmänt brännprogram	Forvärmningstemp. °C	Torktid min	Värmesteg-ringshastighet °C/min	Bränn-temp. °C	Hålltid min	Vakuum hPa	Långsam kylning
<b>Skiktningsteknik</b>							
Dentin 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentin 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Emalj	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korrigerig	450	5:00	55	740	1:00	50	–
<b>Målningsteknik</b>							
Målning	450	3:00	55	800	1:00	–	–
Emalj	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Som orientering: Glansen hos fasadmaterial efter den första bränningen bör vara jämförbar med den hos skelett i ädelmetall i GoldenGate System (figur 11: komplett krona). Ovan angivna värden är riktvärden och skall endast användas för orientering. Avvikelser i bränningsresultatet kan förekomma. Bränningsresultatet beror på ugnseffekten och på tillverkare, modell och ålder. Riktvärdena måste därför anpassas individuellt vid varje bränning. Vi rekommenderar en provbränning för att kontrollera ugnen. Alla angivna data är noggrant sammanställda och kontrollerade, men återges utan någon som helst garanti för bränningsresultaten. Glaseringen sker vid så låg temperatur som 800 °C med LFC-glasyr samt kropps- och incisalfärgar.

Aktuella rekommendationer för bränning finns även på [www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)

## 1、プレス成型陶材 Cergo Kissの一般的説明



### 用途

フルポーセレンインレー、アンレー、ラミネートベニアおよびクラウンのためのプレス成型陶材。焼付用ポーセレンDuceragold Kissを焼きつけることもできます。Cergo KissはGoldenGateシステムを構成するコンポーネントの1つです。

歯科用としてだけ使用して下さい。

### 禁忌

- ブリッジの製作
- 形成限界が歯肉縁下に深く位置する症例
- ブラキシズムその他の非生理的運動を示す患者にCergo Kissを適用することはできません。

### テクニカルデータ

- DIN EN ISO 6872が規定するタイプ2、クラス1の歯科用ポーセレン
- DIN EN ISO 68 72が規定する曲げ強さおよび化学溶解性に適合

### 医用製品法に基づく注意事項

副作用 / 相互作用

プレス成型陶材Cergo Kissのリスクおよび / または副作用は報告されていません。

この医用製品を正しく加工し、使用する限り不都合な副作用は非常に稀であると考えることができます。ただし免疫反応、(例えばアレルギー)あるいは / および局所的不快感(例えば味覚障害、口腔粘膜に対する刺激)を完全に否定することは原則的に不可能です。

副作用が観察された場合は、その疑いを含め、お知らせ下さるようお願いします。

Cergo Kissまたはその成分に対し過敏な患者には、医師 / 歯科医師の厳重な観察が可能な場合にだけ適用することができます。口腔内に既存する医用製品または材料との交差反応が知られる場合、医師 / 歯科医師はこれを考慮する必要があります。

Cergo Kissを材料として修復物を製作する際には、患者を治療する医師 / 歯科医師に以上の注意事項すべてを説明して下さい。またCergo Kissを使用する前に、使用説明書および安全データシートを十分にお読みください。

## 2、製作手順

### 模型の準備 (図1)

- 形成限界の確定
- 歯型の硬化処理
- スパーサーラッカーの塗付
- ラミネートベニア、インレー、アンレーあるいはクラウンのフレーム

### 安全措置

- Cergo Kissをプレス成型した陶材フレームはガラスパール (2~4 bar) でサンドブラストして下さい。
- 研削には水冷式タービンを使用し、局所的な過熱を防止して下さい。

### 安全のためのアドバイス

粉塵を吸気と共に吸い込まないように注意して下さい。

### 運送・保管条件

- リキッドは容器を密閉し、周辺温度が10°C以上の場所で保管してください。
- パウダーは湿気を避け、乾燥した場所に保管します。

ラベルに表示されている記号:

- REF 製品番号
- LOT ロット番号
- 📅 使用期限
- ⚠️ 使用説明を遵守
- 🚫 再利用不可
- 🌡️ 周辺温度10°C以上の場所で保管します。
- ☀️ 乾燥を保つこと

### 使用できるリキッド

- 象牙色、切縁色、その他用  
Ducera\* Liquid SD  
Ducera\* Liquid Form
- ステイン、グレイズポーセレン用  
Ducera\* Liquid Stain improved

### 合着

合着用コンポジットのメーカーのデータを尊重して下さい。

Cergo Kissをフレームとするフルポーセレン修復物を仮着し、暫間的に使用することはできません。Cergo Kissは必ず接着法で合着して下さい。

この最終的合着の質を保証するため、暫間修復物の仮着にはユージノールを含まないセメントを使用して下さい!

### ワックスパターンの形成 (図2)

完全に焼却できるワックスとスパーサーラッカー(Isolit)を使用して下さい。前記の修復物のいずれかを製作する場合も、ワックス層の厚さは0.7 mm以上必要です (max. 2.5 mm)。臼歯部修復では、咬合面を含めて解剖形態を縮小した一象牙質コアのような一形態をワックスアップし、十分な強度を保証して下さい。



### スプルーの植立 (図3)

- スプルーをワックスパターンのボリウムが十分な部位に、陶材が流入する方向に植立します(クラウンは咬合面、インレーは隣接面に)。スプルーのワックスパターンへの移行部は太くします。移行部を細くし、断面積が小さくならないよう注意して下さい。
- スプルーの長さ: Cergo pressでプレス成型する場合は5~6 mm; Multimat® 2 Touch+Pressを使用する場合は2~3 mm
- ワックスパターンはマッフルフォーマーのエッジに沿って一定の高さになるよう調整して下さい。すなわち、ワックスパターンのマージン全体が同一の平面に接するように調整します。したがってスプルーの長さに差異が生じますが、これでスプルーは正しく植立されたこととなります。

ワックスの量0.6 gまで  
ペレット1個 100 g用マッフル

ワックスの量1.4 gまで  
ペレット2個 200 g用マッフル

4.8 gでのワックス重量:  
8ペレット Cercon® PressMaster マッフル (400 g)

### 埋没 (図4)

- マッフルのリングをフォーマーに装着します。
- バイブレーターの適度な振動で気泡を封じ込めるコンとなく練和した埋没材Cergo fitまたはCergo fit SPEED (必ず埋没材の使用説明書の指示に従って下さい)をワックスパターンが完全に埋没するまで注入します。次いでリングを一、振動を与えることなく一埋没材で満たして下さい。
- マッフルゲージを挿入します。このゲージはマッフルの基底を正しい高さに、そしてプレス成型焼成機のプレス方向と直角になるよう調整する役目をはたします。ゲージを挿入するとき、埋没材がゲージの開口部から溢れ出なければなりません。
- この後、埋没材 (Cergo fitまたはCergo fit SPEED) が硬化するまで、振動を与えずに放置します。

### 予熱 (図5)

- 埋没材の硬化後、マッフルのリング、フォーマーおよびゲージを外し取ります。
- 埋没材のゲージに接していた面を清掃し、プレス方向に対し直角に置くことを確認して下さい。マッフルが傾斜するようであると、プレス成型を失敗することがあります。
- マッフルと陶材残渣が付着していない酸化アルミニウム製のプレス用ラムを予熱炉に入れます。予熱のスタート温度は使用する埋没材により異なります (埋没材の使用説明書に従って下さい)。
- マッフルを室温から850℃まで予熱します (昇温速度は埋没材の使用説明書に従って下さい)。
- Cergo fit SPEEDを使用する場合は15分の硬化時間後ただちに、850℃に昇温した予熱炉に入れることができます。

### プレス成型

- プレス成型焼結炉のプレスプログラムをアクティブにします (4ページのプレスプログラムを参照して下さい)。
- プレス成型機がスタート温度700℃に達したら、マッフルを予熱炉から取り出し、
- Cergo kissペレットを装填し、
- ラムをセットした後、
- ただちにプレス成型機に入れ、プレスプログラムをスタートさせます (場合はスタートキーを再度押す)。
- プレス成型工程の終了後 (およそ45分)、マッフルをただちにプレス成型炉から取り出し、室温まで徐冷します。

### 埋没材からの割出し (図6,7)

- プレス用のラムを利用して、プレス成型した修復物の位置をマッフルにマークして下さい。
- 大きなダイヤモンド分離ディスク、あるいは铸造床テクニク用の分離ディスクを使用し、埋没材を深く切り込みます。
- 切り込んだマッフルのラム側と修復物が埋没されている側をそれぞれ逆方向に捻り、ラム側を取り去ります。
- 艶出し研磨用の砥粒でサンドブラスト (50 μm, 4 bar 一循環式サンドブラスターは使用しないで下さい) し、修復物にいたるまで埋没材を除去します。修復物を直接サンドブラストしないで下さい (“内側のシリンダ”を掘るように削削し、リングを外し取ります)。
- 修復物が見えるようになったら吹付け圧を弱め (2 bar)、面状にサンドブラストして下さい。
- 酸化アルミニウムのプレス用ラムは酸化アルミニウム砥粒でサンドブラストした後、洗浄して下さい。

### 仕上げ (図8)

- スプルーは水で冷却しながら、圧力をかけずに切断します。
- ポーセレンを積層する面またはステインを塗付する面はダイヤモンドポイントで仕上げ、ワックスで形成した表面構造を再現します。
- この後、蒸気洗浄器で洗浄して下さい。

Cergo Kiss:ペレットはすべてステインテクニクにも積層テクニクにも適します

### ステインテクニク (図9)

- フレーム表面の小さな面積をステイン焼成により個性化する方法 (積層テクニク)。
- P1およびP2ペレットのプレス成型により、すべてのV色を再現する方法。
- フレーム表面の小さな、および大きな面積をプレス成型法により個性化する方法 (プレス成型および積層テクニク)。
- 熱膨張率がCergo Kissと調和する焼付用ポーセレンを使用する方法。
- ボディー色および切縁色ステインはどのペレットにも使用できます。

### 積層テクニック (図10)

Cergo Kissをプレス成型したラミネートベニア、インレーおよびクラウンのフレームにDuceraGoldを焼き付けます。金属焼付テクニックと同様に積層しますが、オペーク焼成の必要はありません。強度的な理由から、ショルダー用のポーセレンを焼き付けることはお勧めできません。

#### 注意:

- Cergo修復物の強度を保証するには、これを可能にするだけのスペースを考慮しておく必要があります。
- 応力の発生を防ぐため、内部の鋭利な稜角は避けて下さい。

- 歯型のアンダーカットを避けて下さい。
- 深い窩洞は充填し、修正しておく必要があります。
- マージン部の積層には特別な注意が必要です。
- ポーセレン層の厚さは可能な限り均一にして下さい。
- 支台歯を形成する歯科医師は、修復物の厚さの50%をフレームのため、そして50%をポーセレンを焼き付けるために利用できるよう考慮して下さい。
- インレー、アンレーおよび場合は厚さの75%をフレームのため、25%をポーセレン焼き付けのためのスペースとして下さい。

## 3、一般的なプレス成型 / 焼成データ

### プレス成型プログラム

Cergo press	スタート温度 °C	真空	昇温速度 °C/分	最終温度 °C	係留分	プレス時間 分	プレス圧 bar
100gまたは、200gのマッフル	700	禁忌	60	980	20:00	20:00	4.5
セルコン PressMaster	700	禁忌	60	980	40:00	40:00	4.5

ProFire プレス	開始温度 °C	加熱温度 毎秒/°C	加圧温度 °C	係留時間 分	加圧時間 分	圧力 bar
100gまたは、200gのマッフル	700	60	980	20:00	20:00	2.7
セルコン PressMaster	700	60	980	40:00	40:00	3.0

Multimat Touch & Press	スタート温度 °C	真空 hPa	昇温速度 °C/分	プレス温度 °C	真空時間 分	係留時間 分	プレス時間 分	プレス圧 bar
100gまたは、200gのマッフル	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2.7
セルコン PressMaster	700	50	60	960	40:00	40:00	40:00	2.7

### 焼成データ

一般的な焼成のプログラム	予熱温度 °C	乾燥時間 分	昇温速度 °C/分	焼成温度 °C	係留時間 分	真空 hPa	長時間冷却
<b>積層テクニック</b>							
デンチン焼成 1	450	6:00	55	800	1:00	50	-
デンチン焼成 2	450	5:00	55	800	1:00	50	-
グレース焼成	450	3:00	55	790	1:00	-	-
修正焼成	450	5:00	55	740	1:00	50	-
<b>ステインテクニック</b>							
ステイン焼成	450	3:00	55	800	1:00	-	-
グレース焼成	450	3:00	55	800	1:00	-	-

作業の方向付けとして: 1回目のグレース焼成後の望ましい光沢度は、GoldenGateシステムの貴金属合金をフレームとする修復物の完成時と同程度です (図11のクラウンを参照して下さい)。表に示したのは、皆様に作業の手掛かりとしてご利用いただくための基準値です。しおたがって焼成結果にバラツキが見られることのあるあります。焼成結果は焼成炉の性能、機種あるいはすでに使用して期間にも依存します。この基準値を、皆様の焼成路に適するよう調整して下さい。焼成炉の正格をチェックするための焼成テストをお勧めします。表は当社の厳重なテストの結果を基に作成しましたが、理想的な焼成結果を必ず保証するものではありません。グレース焼成は低溶融グレースポーセレン、ボディーおよび切縁色ステインを使用し、焼成温度はmax. 800°Cで行って下さい。

焼付に関する最新の推薦情報は、[www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)でもご覧いただけます。

DeguDent GmbH  
 Rodenbacher Chaussee 4  
**63457 Hanau-Wolfgang**  
**Germany**  
 www.degudent.com

DeguDent Austria Handels GmbH  
 Liesinger-Flur-Gasse 2c  
**1235 Wien**  
**Austria**  
 Phone: +43 1 205 1200 5370

Dentsply France SAS  
 Division Laboratoire DeguDent  
 4, rue Michael-Faraday  
**78180 Montigny le Bretonneux**  
**France**  
 Phone: +33 1 30147771

Dentsply Italia SRL  
 Via Curtatone 3  
**00185 Roma**  
**Italia**  
 Phone: +39 06 72640324

DeguDent Benelux BV  
 Verlengde Lageweg 10  
**1628 PM Hoorn**  
**Netherlands**  
 Phone: +31 229212188

Dentsply LTD  
 DeguDent Division  
 Building 1  
 Aviator Park  
 Station Road  
 Addlestone  
**KT15 2PG**  
**U.K.**  
 Phone: +44 1932 837315

DeguDent  
 Avda de Burgos 39, 2a pl.  
**28036 Madrid**  
**Spain**  
 Phone: +34 900 811 261

DeguDent Moscow  
 Malaya Nikitskaja 27-2, 1st Floor  
**121069 Moscow**  
**Russia**  
 Phone: +7 495 937 5749

DeguDent Ukraine  
 Mechanisatorow str. 2  
**03035 Kiev**  
**Ukraine**  
 Phone: +38 050 4489755

US-Representative  
 Dentsply International Inc.  
 Prosthetics Division  
 570 West College Avenue  
**York, PA 17405-0872**  
**USA**  
 Phone: (800) 877-0020

Dentsply Canada Limited  
 161 Vinyl Court  
**Woodbridge, Ont. L4L 4A3**  
**Canada**  
 Phone: +1 800 263 1437

DeguDent Industria e Comercio Ltda.  
 Rua Funchal, 375-5<sup>th</sup> floor  
 Vila Olimpia  
**São Paulo**  
**Brazil**  
 Phone: +55 11 38 97 6877

Dentsply Australia PTY Ltd.  
 11-21 Gilby Road  
**Mount Waverley Victoria 3149**  
**Australia**  
 Phone: +61 3 95388241

Dentsply Asia  
 25/F, Pacific Link Tower  
 Southmark, 11 Yip Hing Street  
**Wong Chuk Hang**  
**Hong Kong**  
 Phone: +852 28700336

Dentsply Int'l Inc. Taiwan Branch  
 7F-11, 351, Sec. 2, Chung Shan Rd.  
**Chung Ho, Taipei County**  
**Taiwan**  
 Phone: +886 2 2223-7777 Ext.: 11

Dentsply-Sankin KK  
 3 F & 4F, 1-8-10 Azabudai, Minato-ku  
**Tokio 106-0041**  
**Japan**  
 Phone: +81 3 5114 1001

Cergo Kiss	Color samples			Cergo	
<b>C</b>			Transluzenz nimmt zu / increase of translucency	<b>C</b>	T
<b>C0</b>		A1 • B1 • C1		<b>C0</b>	-
<b>L0</b>		A2 • A3 • B2 • C2 • D2 • D3		<b>L0</b>	-
<b>L1</b>		A1 • B1 • B2 • C1		<b>L1</b>	S1
<b>L2</b>		A2 • A3 • C2 • D2 • D3		<b>L2</b>	S2
<b>LY</b>		B		<b>LY</b>	TY
<b>LR</b>		A		<b>LR</b>	TR
<b>LG</b>		C • D		<b>LG</b>	TG
<b>LB</b>				<b>LB</b>	TB
<b>I1</b>		A1 • B1 • C1		<b>I1</b>	T1
<b>I2</b>		A2 • B2 • C2 • D2	<b>I2</b>	T2	
<b>I3</b>		A3 • A3,5 • B3 • C3 • D3	<b>I3</b>	S3	
<b>I4</b>		A4 • B4 • C4 • D4	<b>I4</b>	S4	
<b>P1</b>		A1-D3 / Body 1-8	<b>P1</b>	W1	
<b>P2</b>		D4 / Body 9	<b>P2</b>	W2	
<b>PF</b>		Bleach	<b>PF</b>	F1	

crystal **C** Pellets  
 - Inlays / Veneers  
 - Schichttechnik /  
 Build-up  
 technique

lucent **L** Pellets  
 - Inlays / Veneers  
 - Schichttechnik /  
 Build-up  
 technique

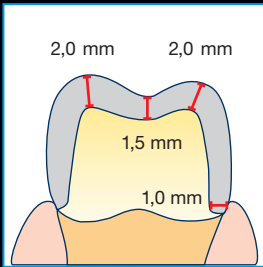
incisal **I** Pellets  
 - Inlays / Veneers  
 - Schichttechnik /  
 Build-up  
 technique

paint **P** Pellets  
 - Schichttechnik /  
 Build-up  
 technique  
 - Maltechnik /  
 Staining  
 technique

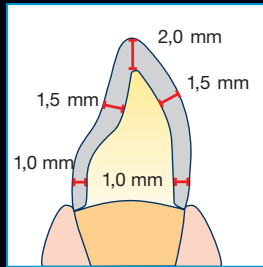
# Präparationsanleitung / preparation guide

22109/0909/DB  
Stand/Last revision: 09/2009

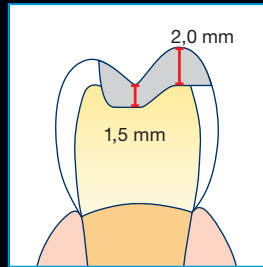
Seitenzähne / posterior teeth



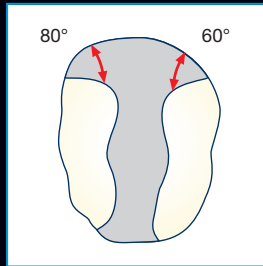
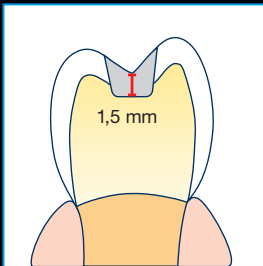
Frontzähne / anterior teeth



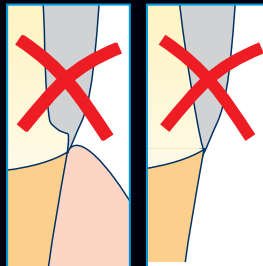
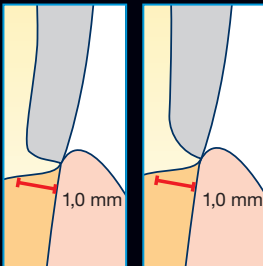
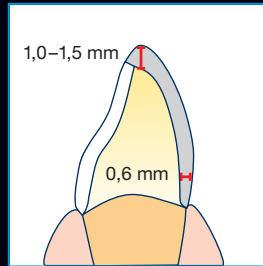
Onlays



Inlays



Veneers



Bei der Präparation von **Front- und Seitenzähnen** muss eine Reduktion der anatomischen Form wie oben angegeben erfolgen.  
When preparing **anterior and posterior teeth** the anatomical shape should be reduced as shown above.

[www.kiss-keramik.de](http://www.kiss-keramik.de)  
[www.kiss-ceramics.com](http://www.kiss-ceramics.com)  
[www.degudent.de](http://www.degudent.de)  
[www.degudent.com](http://www.degudent.com)

GOLDEN  
G A T E  
SYSTEM

R<sub>x</sub>only

DeguDent GmbH  
Rodenbacher Chaussee 4  
63457 Hanau-Wolfgang  
GERMANY  
[www.degudent.com](http://www.degudent.com)

DeguDent  
A Dentsply International Company