

User instructions

Carrara Volumia

0344

Dental ceramic system for over-pressing metal sub-structures for crowns and bridges.

Rx only
ISO 9693 + ISO 6872

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, The Netherlands
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
Email: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Made in Holland

Elephant Hoom Holland

1. General information

1.1 Product description

Carrara Volumia is a new system component in the Carrara Original System that offers an interesting and economical alternative to the dental ceramic layering technique. The Carrara Volumia technique is designed to be the "full contour technique". The combination of the clear-colored *Linear* and the press pellets which transparency harmonizes between the dentin and the enamel enables the technician to make a reliable and simple reconstruction of the 16 classical "V" classes. Carrara Volumia can also be used in the Colback-technique.

1.2 Indication

Dental ceramic for over-pressing metal sub-structures for crowns and bridges made is:

- Carrara P&F
- Care E
- Vi-Comp LFC

Maximum wax weight (weight without sub-structure) of 1.4 g with a minimum strength of 0.8 mm (wax-ep).
Carrara P&F: The restoration should never exceed 4 units, with a maximum of one pontic.

1.3 Contra-indication

The over-pressing in combination with:

- Zirconium oxide sub-structures
- Aluminium oxide sub-structures
- Glass infiltrated aluminium oxide substructures
- All other alloys not listed under 'Indication'

Bruxism and other parafunctions

If patients are known to be allergic to one of the components, the material should not be applied.

1.4 Reuse

Carrara Volumia cannot be reused.

1.5 Precautions

Consult the Material Safety Data Sheet (MSDS) for more information.

2. Preparation

2.1 Preparation
To ensure a successful restoration using the Carrara Volumia system, please follow the general guidelines for preparation and layering thicknesses, as also described for full-ceramic restorations.

Preparation form	Circular preparation	Angle	Incisal/occlusal
Shoulder	1.5 mm (+/- 0.3 mm)	110°-130°	1.5 mm-2.0 mm
Chamfer	1mm (+/- 0.5 mm)	110°-130°	1.5 mm-2.0 mm
Knife-edge	-	110°-130°	1.5 mm-2.0 mm

¹ In occasion of pressing a ceramic glaze, the metal edge can be reduced with maximal 1mm.

3. Processing

3.1 Preparation of metal framework

- The anatomical shape of the restoration should be considered when designing the sub-structure, as is the case with the standard dental ceramic layering technique.
- To stabilize the metal sub-structure in the muffle after burnout, you must apply a retention bar (T-shaped lingual, palatal).
- Instead of oxidizing the alloy, a liner wash-bake must be used for all three alloys.
- Apply the Carrara Volumia Liner in a thin coat and fire according the firing schedule below (see 3.2).
- Afterward apply a modeling layer of Carrara Volumia Liner (see the user instructions for the full contour technique and the layering technique in the Carrara Interaction manual).
- If required, a second coat can be applied again afterwards.

It is also possible to use hollow pellets. It is recommended to fill the hollow pellets with Liner first, before the final ceramic layers are applied.

Preheat	Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Vac.	Hold time
4 min.	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

¹ 1 minute with vacuum, 1 minute without vacuum.

3.3 Liner (paste opaque) firing chart

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Vac.	Hold time	
8 min.	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

¹ 1 minute with vacuum, 1 minute without vacuum.

4.1 Wax-ep

- Before starting the wax-ep, the restoration has to be weighed (incl. Liner) to determine the exact weight of the wax.
- Prepare the required wax model 'full contour' by using a fully residue-free combustible modelling wax suitable for press-ceramic systems.
- Keep in mind that the minimum thickness of the wax model should be no less than 0.8 mm.
- With the Carrara Volumia technique, slope and occlusion of the wax-ep can be perfectly modeled and checked in an articulator.

4.2 Layer thickness

Layer thickness sub-structure: min. 0.4 mm after finishing
To ensure the correct aesthetic phase keep to equally divided layer thickness among the bridge units.

4.3 Spraying

- It is important to keep the following guidelines in mind when spraying the press-ceramic:
 - When spraying with only one wax-ep procedure, the diameter of the wax wire should be at least 2.5 mm Ø using a fully residue-free combustible wax suitable for press-ceramic systems.
 - Do not exceed the length of max. 6 mm.
 - Change nozzle, attach press channel at every 30° arc (Ø 3 mm) to distribute the pressure evenly during pressing.
 - Preserve the occlusal contacts (I,II buccal, I,II lingual).
 - The muffle furnace must be kept completely clean and free of wax or other residues.
 - Check the correct position of the object (see picture 1&2).
 - Avoid sharp edges (see picture 1 & 2).
 - Ensure that all fractures blend (see picture illustration).
- Determine the final wax weight, including the pressure channel(s).
- The spraying angle from the wax object to the muffle furnace must be 45° (see picture 1&2).

Start temp.	Vacuum Level	Rate of heat increase	Press temp.	Hold time	Press time	Pressure
700°C	50 HPa	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	2.7 bar

4.4 Wax weight chart including press channel	
1 pellet	2 pellets
Wax weight 150µg	up to 0.7 g
Number of objects	0.7 g – 1.4 g
Do not exceed the max. wax-weight.	Single crowns Bridges with max. 3 pontic or multiple crowns*

5.1 Investing

For investing, use Carrara Universal Denture Investment (Art. no. 232978050) and follow the user instructions. (Recommended liquid concentration: 50% Carrara Universal DL Liquid – 50% distilled water)

5.2 Burnout program (preheating)

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time
600°C	10°C/min.	900°C	30 min.

- Please follow the manufacturer's instructions for your specific furnace.
- Minimal burnout time for the Carrara Volumia system: 30 minutes.
- Do not exceed the maximum burnout time of 2 hours!

- Note:
- For each additional muffle, the minimal hold-time should be increased by 10 minutes.
- The maximum hold-time should not exceed 2 hours!

6.1 Pressing

- Take the muffle out of the furnace immediately after preheating.
- Insert the required quantity of press pellets (see chart 4.4) and the Carrara Press Plunger (Art. no. 004100580) with the smooth side facing down and place the muffle in the furnace.

Colour-schedule for Full-Contour only

Indication	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentite Pellet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T02	T02	T03	T03	T01	T04	T04
Carrara Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

- Note:
- Please be aware that after inserting the first press pellet, it is advised to start by positioning the Carrara Press Plunger to ensure that the press pellet is correctly inserted.
- Then insert the second press pellet and secure it with the Carrara Press Plunger, as before.

6.2 Pressing parameters StrataPress

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold Time	Press time	Vac. Start	Vac. level	Vac. level	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	101%*	940°C	5 bar

* Continuous maximum vacuum

After pressing:

- Take the muffle out of the furnace and let it cool to room temperature.
- Do not force the cooling process (at pressure)
- After cool-down, direct immediately.

Note:

Press parameters for other furnace manufacturers see 11.

7.1 Divesting

- Place the height of the cylinder on the outside of the muffle with the help of another press plunger.
- Make an incision at the marked height using a separating disk.
- Now you can safely separate the ceramic restoration from the plunger.

7.2 Sandblast

- Direct the object by sandblasting with 50 µm glass beads (i.e. Elephant Bright Blast 50, Art. no. 255052310) at a max. pressure of 1.5 bar.

8.1 Finishing

- Carefully cut off the press channels with a diamond disc.
- To avoid local overheating of the ceramic, make sure that neither the working pressure nor the rotational speed (max. 8.000 rpm) of the disc is too high.
- The final trimming and shaping of the ceramic restoration can be done using sharp and fine-grained diamond cutters (max. 15.000 rpm).
- The entire surface of the restoration must be reworked.

8.2 Glaze firing

- Clean the restoration thoroughly with a steam cleaner before you start with the glaze firing.
- Use the Carrara Shade points (Art. no. 435003401 – ...409) to improve the natural appearance of the restoration and to copy other aesthetics. With these 9 shades, it is also possible to optimize the diameter of the 16 V classes. This can also be done using the Carrara Paint system (Art. no. 435095070) or the Classic Stains (Art. no. 49529510).

8.3 Shade point & Glaze firing program for StrataPlus / StrataPress

Dry	Start temp.	Vacuum Start	Rate of heat increase	Final temp.	Vacuum Off	Hold time
4 min.	450°C	450°C	60°C/min.	830°C	830°C	1-2 min. (without Vac.)

Glaze firing programs from other furnace manufacturers can be found in the extensive Carrara Interaction manual.

Note:

- In combination with Care E, cool down each firing cycle for 5 minutes.
- Carrara P&F & Vi-Comp LFC do not require any cooling.

9. "Carback-techniek"

- If the anatomical shape of the restoration (and/or other affect-materials) is desired, the required space can be provided if the dentin-cure is shaped and pressed in an anatomical shape instead of pressing a "full contour" crown.
- In the case of the part anatomized wax up (denture shade), make sure that the wax-ep has a minimal thickness of 0.8 mm and the wax weight does not exceed 1.4 g.
- All further procedures correspond to those in the user instructions for the full contour technique and the layering technique in the Carrara Interaction manual.
- The post-anatomical pressed restoration can be perfectly fired and finished using Carrara Interaction.

Tp:

With the application of large ceramic volumes it is advised to first apply a thin layer of Antagon & Carrara (Spray) Glaze on the Carrara Volumia sub-structure. (The alternative wax in combination with Glaze powder.) The adding ceramic material can be applied immediately on this glaze "wash-layer" and then fired according to the Carrara Interaction denture program.

Colour-schedule for Carback-technique only

Indication	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pellet	T01	A2	A3	A3.5	A4	T04	B2	B3	B4	T02	T05	T03	C4	T06	D3	D4
Action-dentist	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4
X-tra Incisals	Red - Blue - Orange - Grey - Clear															
Incisal	5&8	5&8	5&9	5&9	60	5&7	5&9	5&9	60	5&9	60	60	60	5&9	60	5&9

10. "Correktion firing"

- Carrara Interaction Correction (Art. no. 484455081) can be used for correcting firing.
- The firing instructions can be found in the Carrara Interaction manual.
- It is also possible to use Carrara Interaction Margin Correction (Art. no. 482125018 - ...020) for margin corrections.

11. Press programs:

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	N	Hold time	Vac. start	Vac. (V1)	Vac. (V2)	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	-	20 min.	500°C	940°C	5 bar	5 bar

EP 600 (Inocer)

Start temp.	Rate of heat increase	Vac.	Final temp.	Hold time
700°C	60°C/min.	101%	940°C	20 min.

Multimet Touch & Press (Denthy)

Start temp.	Vacuum Level	Rate of heat increase	Press temp.	Hold time	Press time	Pressure
700°C	50 HPa	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	2.7 bar

Ceram Press Oxy (Denthy)

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time	Press time	Vac. Start	Vac.	Vac. Level	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

* Continuous maximum vacuum

Cerge Press (Dagodont)

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time	Press time	Vac. Start	Vac.	Vac. Level	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

* Continuous maximum vacuum

4.1 Pellet

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time	Press time	Vac. Start	Vac.	Vac. Level	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

* Continuous maximum vacuum

4.2 Pellets

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time	Press time	Vac. Start	Vac.	Vac. Level	Pressure
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

* Continuous maximum vacuum

5.1 Einbetten

Zum Einbetten der Carrara Universal DL Investment (Art. No. 232978050) können die jeweiligen Arbeitsschritte der Carrara Universal DL Investment Gebrauchsanleitung entnommen werden.

5.2 Muffel Vorwärmprogramm

Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Haltezeit
600°C	10°C/Min.	900°C	30 Min.

- Die Herstellerangaben der jeweiligen Ofen sind zu beachten.
- Die minimale Haltezeit nach Erreichen der Endtemperatur für das Carrara Volumia System beträgt 1/3 Stunde.
- Die maximale Haltezeit bei erreichter Endtemperatur sollte 2 Stunden nicht überschreiten.

Wichtig:

- Für jede weitere aufgesetzte Muffel sollte die minimale Haltezeit um 10 Min. erhöht werden.
- Die maximale Haltezeit von 2 Stunden nach Erreichen der Endtemperatur sollte nicht überschritten werden.

6.1 Pressen

- Die Pressmuffel nach dem Vorwärmen direkt aus dem Ofen nehmen.
- Entsprechende Menge Presspellets (siehe Tabelle 4.4) mit der glatten Seite nach unten in die Muffel geben, mit Carrara Press Plunger (Art. No. 004100580) fixieren und die Muffel im Pressen positionieren.

Farbtabelle ausschließlich für Vollkronen

Indikation	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentite Pellet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T02	T02	T03	T03	T01	T04	T04
Carrara Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

- Hinweis: it darauf zu achten, dass nach dem Einfüllen des ersten Presspellets zuerst der Carrara Press Plunger aufgesetzt wird um das richtige Platzieren des Presspellets zu gewährleisten.
- Anschließend zweites Presspellet einfüllen und ebenfalls mit Carrara Press Plunger fixieren.

Gebrauchsanleitung

Carrara Volumia

0344

Dentalkeramik System für das Überpressen von Metallunterstrukturen für Kronen und Brücken.

Rx only
ISO 9693 + ISO 6872

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, Niederlande
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
Email: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Made in Holland

Elephant Hoom Holland


1. Allgemeine Informationen

1.1 Produktbeschreibung

Carrara Volumia ist eine neue Systemkomponente des Carrara Original Systems, die eine interessante wirtschaftliche Alternative zur dentalkeramischen Schichtenbauweise bietet. Mit der Carrara Volumia Technik lassen sich Metall-Geräte, mit der für die "Full Contour" Modellierstechnik hergestellten Presspellets überpressen. Die Kombination zwischen der farblich abgestimmten Liner und dem in Bezug auf die Transparenz zwischen Dentin und Schmelze abgestimmten Presspellets, ermöglichen dem Techniker eine sichere und unkomplizierte Rekonstruktion der 16 V-Farben. Darüber hinaus kann Carrara Volumia in der Colback-Technik eingesetzt werden.


1.2 Indikation

Dentalkeramik für das Überpressen von Metallunterstrukturen für Kronen und Brücken hergestellt aus:



Instructions d'utilisation

Carrara Volumia




Système céramique dentaire pour la pressée d'armatures métalliques pour couronnes et bridges.

Rx only
ISO 9693 + ISO 6872

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoom, Pays Bas
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Made in Holland



Elephant Hoom Holland

1. Informations générales

1.1 Description du produit

Carrara Volumia est un nouveau composant de système dans le Carrara Original System, qui constitue une alternative intéressante et économique à la technique de stratification de céramique dentaire.

Grâce à la technique Carrara Volumia, les armatures métalliques peuvent être pressées avec les lingettes de pressée fabriqués pour la technique de moulage « full contour ».

La combinaison du Liner horizontal pour le coulage et des lingettes de pressée harmonisées pour la transparence entre la dentine et la masse incisée, permet de produire de réaliser une reconstruction vite et simple des 16 couleurs « Carabac ». Carrara Volumia peut aussi s'appliquer à la technique « Carback ».

1.2 Indications :

- Céramique dentaire pour la pressée sur armatures métalliques de couronnes et bridges réalisés en :
 - Carrara P&F
 - Caro E
 - Vi-Camp LFC
- Poids de cire maximum (pois sans armature) de 1,4 g avec une épaisseur minimale de 0,8 mm (moulage en creux).
- Carrara P&F: La pièce doit se composer de 4 éléments maximum, dont au maximum un élément de bridge.

1.3 Centre-indications

- La pressée de ce combinaison avec :
- Armatures en oxyde de zirconium
 - Armatures en oxyde d'aluminium
 - Armatures en oxyde d'aluminium à infiltration de verre
 - Tout autre alliage non nommé sous « Indications »
- Brosses et autres perforateurs.
- Ne pas utiliser si une allergie est connue pour l'un des composants.

1.4 Réemploi

Carrara Volumia ne peut pas être réutilisé.

1.5 Précautions

Consultez la fiche technique de sécurité pour en savoir plus.

2. Préparation

2.1 Formes de préparation et épaisseurs de couche

Pour garantir la validité du système Carrara Volumia, il convient de tenir compte des formes de préparation et d'épaisseurs de couches générales pour restaurations 100% céramique.

Forme de préparation	Préparation circulaire	Angle	Incisal/occlusal
Épaulement*	1,5 mm (± 0,5 mm)	110°-130°	1,5 mm-2,0 mm
Biseau / Chamfr	1,0 mm (± 0,5 mm)	110°-130°	1,5 mm-2,0 mm
Édant incliné	1,10°-130°	1,5 mm-2,0 mm	

* Lors de l'application d'un épaulement entièrement céramique, le bord de métal ne DOIT PAS être réduit de plus d'un mm.

3. Traitement

3.1 Préparation des armatures

- Lors de la conception d'armature, il est nécessaire de tenir compte de la forme anatomique de la restauration, comme pour la technique de stratification céramique.
- Pour la réalisation de l'armature métallique dans le cylindre après la cémentation, il est nécessaire d'appliquer une brèche de retenue (forme en T linguale, palatine).
- Pour les très petits objets, un Wash-Brand est nécessaire, au lieu d'une oxydation.
- Appliquez le Carrara Volumia Liner en une fine couche puis créez selon la procédure de cuisson ci-dessous (voir 3.2).
- Après avoir essuyé le Carrara Volumia Liner en couche couvrante, puis créez selon la procédure de cuisson ci-dessous (voir 3.3).
- Si cela est nécessaire, une seconde couche peut être appliquée par la suite.

Il est également possible d'utiliser des pastics creux. Il est conseillé de remplir le pastic creux avec de Liner avant d'appliquer les couches de céramique définitives.

3.2 Tableau de Wash-Brand (applicabile uniquement pour Carrara Volumia Liner)

Préchauffage	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Vide	Durée de maintien
400°C	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sous vide, 1 minute sans vide

3.3 Cuisson opaque – Liner

Préchauffage	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Vide	Durée de maintien
400°C	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sous vide, 1 minute sans vide

4.1 Moulage à la cire

- Pour pouvoir définir un poids de cire exact, il convient de passer l'armature avant de commencer le moulage à la cire.
- Modéliser ensuite la restauration avec une cire modélis (available et sans résidus) convenant à la céramique de pressée, selon la technique « full contour ».
- Valleur le ou le techniqueur de point au sulc (au minimum) à 0,8 mm.
- Grâce à la technique Carrara Volumia, la forme et l'occlusion peuvent être parfaitement modélisés et contrôlés dans l'articulateur.

4.2 Epaisseurs de couche

Épaisseur de couche de l'armature	Couronne / Bridge en 3 éléments*
1 mm, 0,4 mm après finition	

* Pour obtenir une esthétique correcte dans la bitee respecter une épaisseur de couche régulière pour les éléments de bridge.

4.3 Mise en place de la tige de pressée

- Lors de la mise en place de la tige de pressée, respecter les points suivants :
- Lors de la mise en place d'une seule tige de pressée (available et sans résidus), la diamètre du canal de cire doit être d'une fois 3 mm.
- Ne pas dépasser une longueur de 5 à 6 mm maximum.
- Pour les grosses moulures, placer une tige de pressée sur chaque couche (canal de cire de 3 mm de Ø), être de répartir la pression de manière régulière durant le processus de pressée.
- Maintenir les contacts occlusaux (incluère sup, baslat, incluère inf, linguale).
- Le cylindre doit être entièrement propre et exempt de cire ou d'autres résidus.
- Le tigelette qui se positione est correcte (voir ill. 1&2).
- Le bord ne doit pas être tranchant (voir ill. 1&2).
- Lors de la mise en place des tiges de pressée, respecter un angle de 45° par rapport au former (voir ill. 1&2).
- Déterminer le poids de cire, tige de pressée compact.
- Valleur le ou que les transitions s'adaptent avec souplesse (voir ill. 1&2).

4.4 Tableau de poids de cire, tige de pressée incise

	1 lingette	2 lingettes
Poids de cire	Jonco 0,7 g	De 0,7 g à 1,4 g
Taille du cylindre	200	200
Nombre d'élémts	Couronne simple	Bridge avec max. 1 intermédiaire ou plusieurs couronnes*

* Valleur le ou pas dépasser le poids de cire maximum admissible.

5.1 Mise en revêtement

Utiliser Carrara Universal DL Investment (ref. art. 22297850) et suivre les étapes de manipulation indiquées dans le mode d'emploi.
(Proportion de mélange de liquide recommandé: 50% Carrara Universal DL Liquid – 50% d'eau distillée)

5.2 Protocole de préchauffage*

Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Durée de maintien
60°C	10°C/min.	90°C	30 min.

- Suivre les indications du fabricant pour les différents fours.
- La durée minimale de chauffe après avoir atteint la température finale est d'une demi-heure pour le système Carrara Volumia.
- Ne pas dépasser la durée de maintien maximale de deux heures à température finale.

Importent :

- Pour chaque cylindre supplémentaire, le temps d'attente minimum doit être prolongé de 10 minutes.
- Ne pas dépasser la durée maximale de chauffe de deux heures.

6.1 Pressée


- À l'issue de la cuisson (préchauffage), retirer immédiatement les cylindres de presse de four.
- Placer la quantité prescrite de pilule de pressée (voir le tableau 4.4) et le piston de pressée Carrara Press Plunger (ref. art. 004100580) sur le côté lisse orienté vers le bas dans le cylindre, puis placer le cylindre dans le four de pressée.

Tableau de téintes uniquement pour le technique Full-Contour																
Indications	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpo Dentin Pallet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Carrara Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

Tableau de téintes uniquement pour le technique Full-Contour																
Indications	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpo Dentin Pallet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Carrara Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9


Importante:

- Après de liner la première pilule de pressée, engager primero de que esté correctamente colocada aplicando el Carrara Press Plunger.
- À continuation, lene une seconde pilule de pressée et figne tambien con el Carrara Press Plunger.



Istruzioni per l'uso

Carrara Volumia




Sistema ceramica dentale per la tecnica pressa to metal per corone e ponti.

Rx only
ISO 9693 + ISO 6872

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoom, Paesi Bassi
Tel: +31 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Made in Holland



Elephant Hoom Holland

1. Informazioni generali

1.1 Descrizione del prodotto

Carrara Volumia è un nuovo componente del Carrara Original System che costituisce un'alternativa interessante ed economica alla tecnica di stratificazione della ceramica dentale.

La tecnica Carrara Volumia consente la riprestatura delle sottostrature metalliche con i pellet per pressatura appositamente studiati per la modellazione a "full contour".

Grazie alla combinazione di un Liner orizzontale in ceramica cromatica e del pellet da pressatura adatti allo trasparenza della dentina e dello smalto, l'odontotecnico potrà realizzare una ricostruzione sicura e completa del color 16 Carrara Volumia può inoltre essere usato per la tecnica "Carback".

1.2 Indicazioni :

- Ceramica per la tecnica pressa to metal per corone a ponti protetti con:
 - Carrara P&F
 - Caro E
 - Vi-Camp LFC
- Peso massimo della cera (senza sottostuttura) 1,4 g, con una spessore minimo di 0,8 mm (modellazione in cera).
- Carrara P&F: il manufatto deve consistere di un massimo di 4 elementi, fra cui un solo elemento ponte.

1.3 Controindicazioni

- La riprestatura di e/a combinazione con:
- Sottostatura in ossido di zirconio
 - Sottostatura in ossido di alluminio
 - Sottostatura in ossido di alluminio infiltrato in vetro
 - Tutti le lighe con indente nel paragrafo "Indicazioni"
 - Brossine e altre perforazioni
 - Non usare in caso di allergia ad uno dei componenti.

1.4 Rivestizo

Carrara Volumia non può essere rivestizato.

1.5 Misura precensionali

Consultare la scheda di sicurezza per ulteriori informazioni.

2. Preparazione

2.1 Preparazione

Per una lavorazione riuscita del sistema Carrara Volumia occorre tenere conto delle forme generali del provvisorio e gli spessori per restauri in ceramica piena.

Forma del provvisorio	Preparazione circolare	Angolo	Incisale/occlusale
Spalla*	1,5 mm (± 0,5 mm)	110°-130°	1,5 mm-2,0 mm
Chamfr	1,0 mm (± 0,5 mm)	110°-130°	1,5 mm-2,0 mm
Knit-edge	-	110°-130°	1,5 mm-2,0 mm

* In caso di spalle in ceramica piena, ridurre il bordo metallico AL MASSIMO 1 mm.

3. Preparazione

- 3.1. Preparazione delle sottostature**
- Come nella tecnica di stratificazione per ceramica dentale, durante la realizzazione delle sottostature occorre tener conto della forma anatomica del restoro.
 - Per la stabilizzazione della sottostatura metallica in metallo, dopo la cottura, deve essere applicato un periodo di ritenzione (Form Lingual, Palatine).
 - Per tutte le tre le lighe deve essere applicato un metallo che sostituisce l'ossidazione.
 - Applicare una strato sottile di Carrara Volumia Liner ed eseguire la cottura secondo la tabella sottostante (vd. 3.2).
 - Applicare quindi uno strato coprente di Carrara Volumia Liner ed eseguire la cottura secondo la tabella sottostante (vd. 3.3).
 - Se necessario, il secondo strato può essere ripetuto.

È anche possibile di usare element fini (pastic) vosti. Si consiglia di riempire il pastic vuoto con Liner prima di applicare gli ultimi strati di ceramica.

3.2 Tabella "Wash" (applicabile solo a Carrara Volumia Liner)					
Préchauffage	Temp. initiale	Temp. di salita	Temp. finale	Vuoto	Temp. di mant.
400°C	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minuto con vuoto, 1 minuto senza vuoto.

3.3 Cottura del liner-opaco

Préchauffage	Temp. initiale	Temp. di salita	Temp. finale	Vuoto	Temp. di mant.
400°C	400°C	60°C/min.	915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minuto con vuoto, 1 minuto senza vuoto.

4.1 Modellazione in cera

- Per la determinazione esatta del peso della cera, occorre passare la sottostatura (incl. Liner)prima di iniziare la modellazione in cera.
- Modellare il restoro con cera per modellare adatta alla ceramica per pressatura (cattura senza residui) applicando la tecnica del "full contour".
- Applicare una strato sottile di Carrara Volumia Liner ed eseguire la cottura secondo la tabella sottostante (vd. 3.2).
- Grazie alla tecnica Carrara Volumia, la forma e l'occlusion possono essere perfettamente modellate e controllate nell'articulator.

4.2 Spessore

Spessore strato della sottostatura	Corona / Ponte o 3 elementi*
1 mm, 0,4 mm dopo la lavorazione	

* Per garantire una perfetta estetica cromatica, gli spessori dagli elementi del ponte devono essere uniformi.

4.3 Pernetto

- Le indicazioni di cottura si trovano in modo d'emploi de Carrara Interaction.
- Le correzioni d'epaulement possono être effectuées de la même manière avec la masse de correction Carrara Interaction Margin (ref. art. 482125018 - 020).

11. Protocole de pressée :

- La lunghezza prescrite di 6 mm non essere superata.
- In caso di molari grossi, applicare un canale di alimentazione (canale di cura da 3 mm Ø) su ogni cuspidè per garantire una distribuzione uniforme della pressione durante il processo di pressatura.
- Mantenere i contatti occlusali (massella superiore basale, massella inferiore linguale).
- Il cilindro deve essere perfettamente pulito e libero da residui di cera o altro materiale.
- Controllare che la posizione sia corretta (vedi fig. 1&2).
- Evitare bordi taglienti (vedi fig. 1&2).
- Determinare il peso della cera, incluso il canale di alimentazione.
- Colloca il conio con un angolo di 45° rispetto al former (vedi fig. 1&2).
- Assicurare che tutti i passaggi siano regolati (vedi fig. 1&2).

Multimat Touch & Press (Denthyll)

Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Vide	Temp. finale	Durée de maintien	(E)
700°C	60°C/min.	101%	940°C	20 min.	300 µm/min.

4.4 Tabella del peso della cera "Incluso canale di alimentazione"

Pressa con	1 pellet	2 pelletts
Dimensioni del cilindro	linea 0,7 g	0,7 g a 1,4 g
Numero di elementi	corona singola	Ponte con un elemento intermedio o più corone*

* Guadano il peso massimo della cera

5.1 Riempimento del cilindro

Usare Carrara Universal DL Investment (n. art. 22297850) e seguire le modalità di lavorazione indicate nelle istruzioni per l'uso. (Divisione raccomandata: 50% Carrara Universal DL Liquid – 50% di acqua distillata)

5.2 Programma di preiscaldamento*

Temp. initiale	Temp. di salita	Temp. finale	Tempo di mantenimento
60°C	10°C/min.	90°C	30 min.

- Seguire le istruzioni fornite dal produttore del forno a vostra disposizione.
- Il tempo di mantenimento è di almeno 30 minuti dal momento in cui il stato raggiunto la temperatura finale stabile per il sistema Carrara Volumia.
- Non superare il tempo massimo di due ore per il mantenimento della temperatura finale.

* Attenzione:

- Per ogni cilindro supplementare, il tempo di mantenimento deve essere aumentato di 10 min.
- Non superare il tempo massimo di due ore per il mantenimento della temperatura finale.

6.1 Pressatura

- Immediatamente dopo il termine della fase di preiscaldamento, togliere i cilindri dal forno.
- Mettere la quantità prescrite di pilule da pressatura (vedi tabella 4.4) e collocare il Carrara Press Plunger (n. art. 004100580) nel cilindro tenendo la parte liscia rivolta verso il basso, sopra il cilindro nel forno.

Tabella di colore solo per Full-Contour																
Indicazioni	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpo Dentin Pallet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Carrara Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

Attenzione:

- Dopo l'insertimento del primo pellet, controllare con il pistone Carrara Press Plunger per garantire la corretta posizione del pellet.
- Inserire il secondo pellet e fissare anche questo con il pistone Carrara Press Plunger.

6.2 Pressatura, programma di pressatura ShadePress							
Temp. iniziale	Temp. di salita	Temp. finale	Tempo di mant.	Tempo di press.	Inizio vuoto	Vuoto	Livello vuoto
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	101%*

* Stato di vuoto massimo costante

Dopo la pressatura:

- Togliere il cilindro dal forno e lasciar raffreddare a temperatura ambiente.
- Non scorse il raffreddamento forzato (aria compressa).
- Smuovere immediatamente dopo il raffreddamento.

Attenzioni:

- VEDI 11 per i programmi di pressatura degli altri produttori di forni.

7.1 Smuffamento

- Mantenere per mezz'ora di altro Carrara Press Plunger l'altezza del pistone di pressato sul lato esterno del cilindro.
- Posizionare, con un disco superiore, un'incisione nel cilindro all'altezza del pistone.
- On è possibile separare il manufatto dal cilindro.

7.2 Sabbatura

- Sabbare il restoro in ceramica con microsfere di vetro (50 µm) (Elephant Bright Blast 50. N. art. 255052310) ad una pressione di max. 1,5 bar.

8.1 Rifinitura

- Separare con cautela il restoro in ceramica dai canali di alimentazione secondo un disco diamantato.
- Per evitare il surriscaldamento locale, non impostare il disco ad una pressione elevata o a un numero di giri troppo alto (max. 8000 rpm).
- Per la rifinitura è l'attuale corazione della cera, usare una fresa diam