

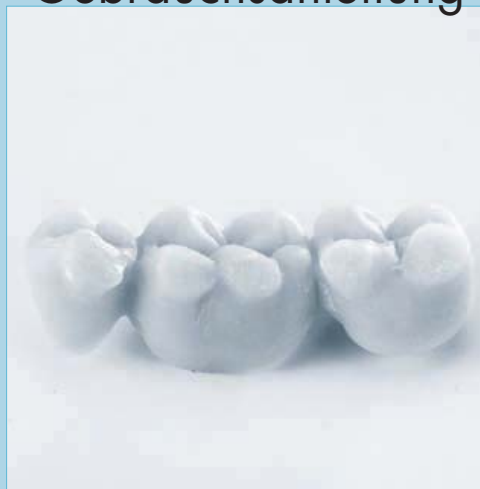


SAKURA



VOLUMIA

Gebrauchsanleitung





Mission-Statement Elephant Dental.

Es ist unser Ziel, einen positiven Einfluss auf die Gesellschaft auszuüben durch das Entwickeln, Produzieren und Verteilen von innovativen Produktsystemen von hoher Qualität, die die Arbeit von „Zahn-Professionellen“ mit garantiertem Erfolg erleichtern und Patienten zufriedener machen.



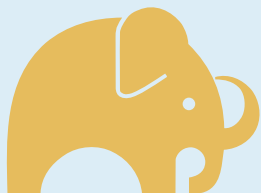
Indikation.

Dentalkeramik für das Überpressen von Zirkonoxid-Unterstrukturen für Kronen und Brücken.

Sakura Volumia lässt sich auf Zirkonoxid-Gerüste in einem WAK-Bereich von 10,0 bis 10,6 $\mu\text{m}/\text{m.K}$ (25-500° C) überpressen.

Max. Wachsgewicht (Gewicht ohne Gerüst) von 1,4 g mit einer minimalen Stärke von 0,8 mm (Wachsmodellation).

Elephant



dental health products

Kontraindikation:

- Das Überpressen von folgenden Gerüstmaterialien:
 - Gerüste aus Metall Unterstrukturen
 - Aluminiumoxid Gerüste
 - Glasinfiltrierte Aluminiumoxid Gerüste (Vita In-Ceram Zirkonia)
 - Alle weiteren Gerüstmaterialien die nicht unter Indikation aufgeführt sind
- Bruxismus und weitere Parafunktionen.
- Nicht verwenden, wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.





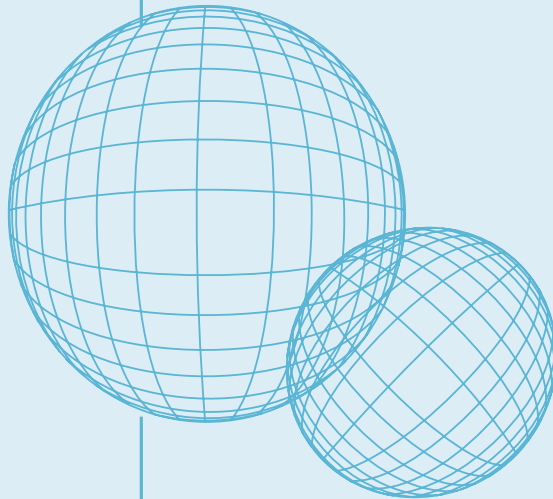
Produktbeschreibung.

Sakura Volumia ist ein neues System, das eine interessante wirtschaftliche Alternative zur dentalkeramischen Schichttechnik bietet.

Mit der Sakura Volumia Technik lassen sich Zirkonoxid Gerüste, mit den für die „Full Contour“ Modellations-technik hergestellten Presspellets überpressen.

Die Kombination zwischen den farblich abgestimmten Liner und den im Bezug auf die Transparenz zwischen Dentin und Schneide abgestimmten Presspellets, ermöglichen dem Techniker eine sichere und unkomplizierte Rekonstruktion der 16 V-Farben.

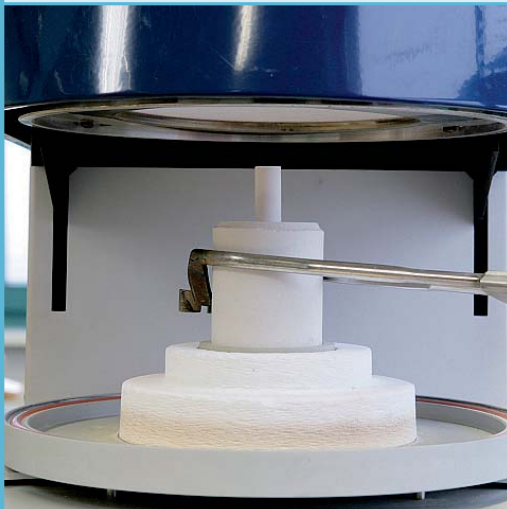
Auch die Cutback-Technik kann angewendet werden, wobei anschließend mit Sakura Interaction Massen, Form, Farbe und Funktion individuell vervollständigt werden können.



INHALTSVERZEICHNIS.

	Seite
Indikation, Kontraindikation	2
Produktbeschreibung	3
Unterstrukturen Informationen	4
Farbbestimmung	5
Präparationsformen	6
Schichtstärken	7
Liner	8
Anstiften	9
Einbetten	10
Pressen	11
Ausbetten	12
Glanzbrand	13
Weitere Pressprogramme	14
Optionale Cutback-Technik	15
Inhalt Sortiment	16

Patent Nr. EP1534169B1





Optische Kontrolle nach TWW-Test

Gut kombinierbar mit Zirkonoxid.

Sakura Volumia wurde mit dem folgenden Gerüstmaterial erprobt:

- Cercon Base (DeguDent)
- Everest (Kavo)
- Lava Frame (3M Espe)
- Procera Allzirkon (Nobel Biocare)
- DCS Zirkon (DCS)
- YX Cubes (Vita Cerec)

Bei diesen Kombinationen mit *Sakura Volumia* Presspellets wurden gute Ergebnisse verzeichnet.

Vorbereitung des Gerüsts.

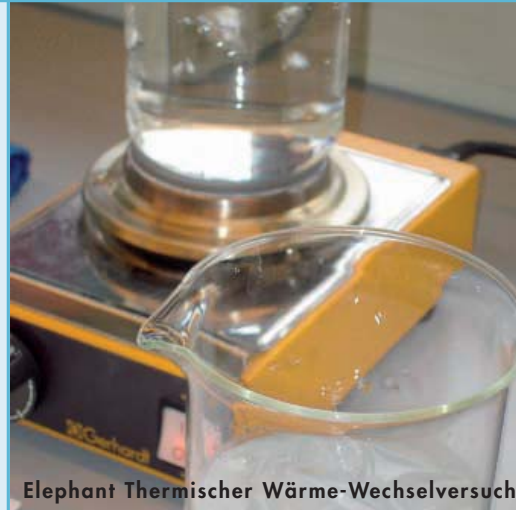
Vor dem Pressen mit *Sakura Volumia* Presspellets muss die Gebrauchsanleitung des entsprechenden Systems für die Gerüsterstellung sowie die Gerüstvorbereitung beachtet werden.

(Dieses wurde auch bei allen auf diesen Seiten beschriebenen Tests berücksichtigt.)

Thermischer Wärme-Wechselversuch.

Alle genannten Produktkombinationen wurden dem thermischen Wärme-Wechselversuch von Elephant unterzogen. Bei diesem Versuch werden die aufgespressten Objekte abwechselnd in Eiswasser und siedendes Wasser getaucht; dies geschieht zwanzig Mal. Danach wird die Verbindung auf mögliche Rissbildung geprüft. Einen Tag später erfolgt eine Untersuchung zur Feststellung eventueller Spätsprünge. Alle Produktkombinationen absolvierten den Versuch ohne Probleme.

Elephant Dental Intern



Elephant Thermischer Wärme-Wechselversuch

Kausimulationstest.

Ausserhalb des Unternehmens ist die Kombination aus *Sakura Volumia* und Zirkonoxid an der Universität von Regensburg getestet und für gut befunden worden. Der dort durchgeführte Kausimulationstest hat sich mittlerweile als bewährtes Verfahren etabliert, mit dem die Belastung im Mund während eines Zeitraums von fünf Jahren simuliert wird. Die dreiteiligen Brücken werden 1,2 Millionen Mal bei wechselnden Temperaturen mit einem Kaudruck von 50 N belastet.

Universität von Regensburg
Regensburg, Deutschland



Elephant Druckversuchsanordnung

Druckversuche.

Im Anschluss an die thermischen Wärme-Wechselversuche sind alle Arbeiten auf die maximale Druckbeanspruchbarkeit hin untersucht worden. Der Druck, unter dem die Kombination aus einem Gerüstmaterial und einer Presskeramik schließlich bricht, gibt Aufschluss über die Festigkeit dieser Kombination. Die Messwerte sind bei sämtlichen Kombinationen mit den Messwerten der Kombinationen für die traditionelle Aufbrennkeramik vergleichbar.

Elephant Dental
intern



Regensburger Artificial Mouth Type #3

Farbbestimmung & Interaction Indicator.

Sakura Volumia ist bereits auf 100% Lumin® Vakuum/Vitapan®Classical kompatibel ausgelegt. Wichtig ist jedoch, dass alle Beteiligten bei der Bestimmung – und der Übermittlung – von Farben von den gleichen Referenzmaterial zur einfachen und absolut treffsicheren Farbbestimmung ausgehen.

Farben.

Treffsichere Farben, mit Hilfe des *Interaction Indicator*. Hergestellt aus den Original Massen mit denen es völlig unkompliziert ist, die entsprechende Zahnfarbe für die Restauration auszuwählen.



Farbbestimmung

Hinweise zur optimalen Farbbestimmung.

Einige Fragen, die man sich von Zeit zu Zeit stellen sollte:

- Bestimme ich die Farbe jedes Mal bei gleichen Lichtverhältnissen?
- Wird mein Blickfeld nicht durch die Umgebung beeinflusst (z.B. durch farbintensive Kontraste)?
- Verwende ich den richtigen Farbring?
- Betrachte ich die orale Situation des Patienten immer aus einem optimalen Blickwinkel von 45°?

Die perfekte Kombination.

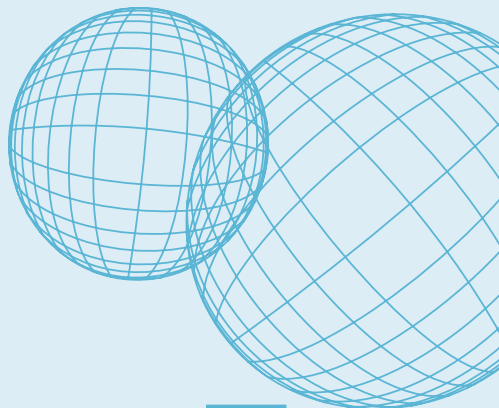
Die perfekte Kombination des Liners mit dem entsprechenden Transpa Dentin Presspellet (Full Contour Technik) und den zugeordneten ShadePaints entspricht den 16 Classic V-Farben A1-D4. Mit den Shade paints ist es ebenfalls möglich, natürliche Farbeffekte und Anomalien anzubringen sowie Fissuren farblich zu gestalten.

i Farbtabelle ausschließlich für Vollkontur

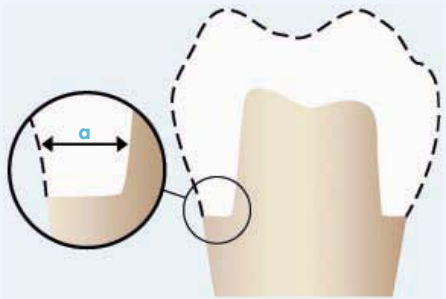
Indikation	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	TD1	TD1	TD2	TD2	TD3	TD4	TD4	TD5	TD5	TD1	TD2	TD2	TD3	TD1	TD6	TD6
Sakura Shade paint	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9



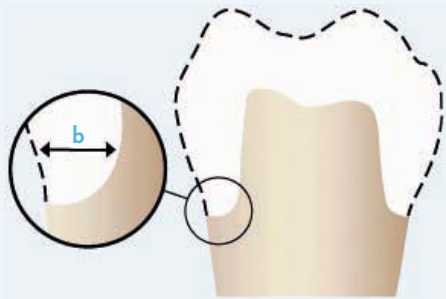
Sakura TD1-6 Press pellets



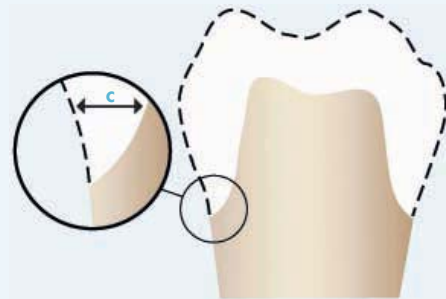
Sakura TD1-6 Press pellets unter UV-Licht



I Schulter-Präparation



II Hohlkehl-Präparation

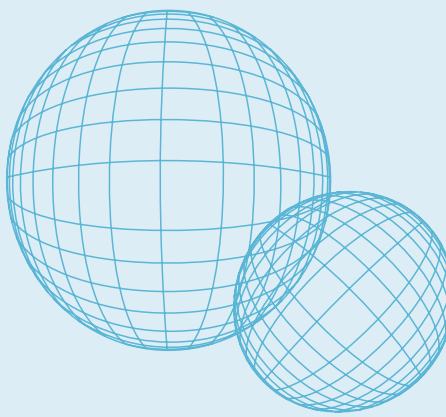
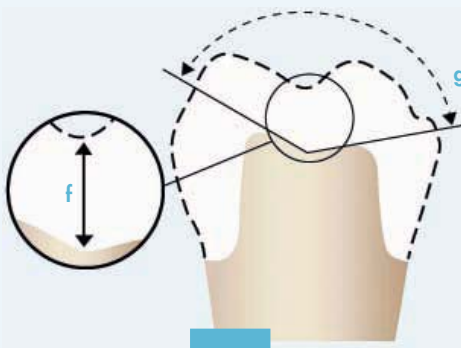
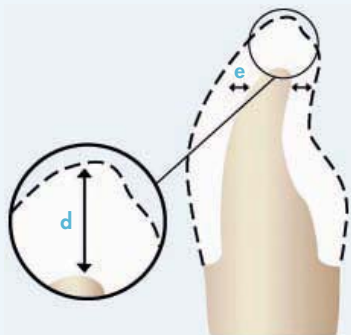


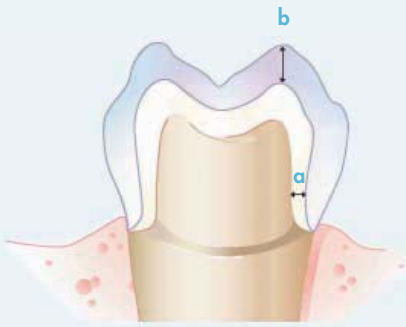
III Kufe-edge-Präparation

Präparationsformen und Schichtstärken.

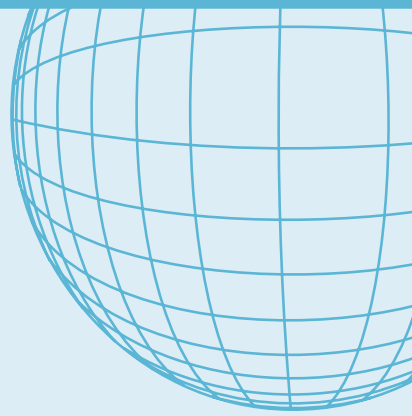
Um erfolgreich mit dem *Sakura Volumia System* arbeiten zu können, sollten die folgenden Präparationsformen und Schichtstärken berücksichtigt werden.

	I Schulter Präparation	II Hohlkehl Präparation	III Kufe-edge Präparation
a Zirkuläre Stufe Schulter	1,5 (+-0,5 mm)	–	–
b Zirkuläre Stufe Hohlkehl	–	1,0 (+-0,5 mm)	–
c Kufe-edge	–	–	–
d Indizisale Reduktion	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm
e Min. Breite der Inzisalkante	0,9 mm	0,9 mm	0,9 mm
f Okkusale Reduktion	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm
g Öffnungswinkel	10–30°	10–30°	10–30°





Richtige Schichtstärke



Falsch: zu dünne Kappe



Richtig anatomisch gestaltete Kappe

Schichtstärken Krone 3-gliedr. Brücke*

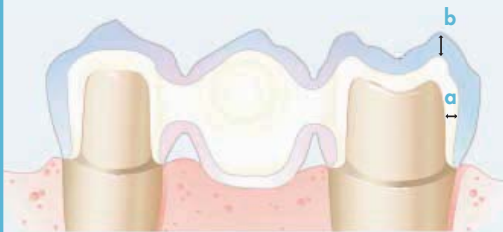
a Schichtstärke, min. 0,4 mm min. 0,4 mm
Gerüst nach ausarbeiten nach ausarbeiten

b auf eine gleichmäßige Schichtstärke der Presskeramik achten.

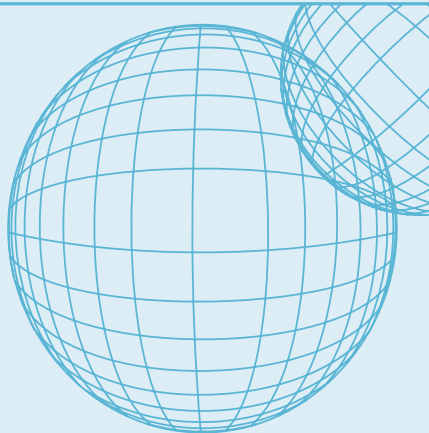
* gleichmäßige Schichtstärke auch bei Brückengliedern einhalten.



Falsch gestaltete Kappe



Richtig gestaltete Brücke



Falsch gestaltete Brücke

1a Vorbereitung des Gerüsts.

Vor dem Aufpressen der **Sakura Presspellet** muss die **Gebrauchsanleitung für die jeweilige Gerüsterstellung** beachtet werden.

1b Vorbereitung des Gerüsts.

Die Gerüst Vorbereitung entspricht den jeweiligen Arbeitsschritten der entsprechenden Hersteller (Hersteller Angaben beachten).

- Die anatomische Form der Restauration sollte, wie auch bei der dentalkeramischen Schichttechnik, bei der Gerüstgestaltung berücksichtigt werden.
- Der *Sakura Volumia Liner* ist in einer dünnen Schicht deckend aufzutragen und entsprechend dem Brennprogramm Liner-Brand zu brennen.
- Falls notwendig kann eine zweite Schicht *Sakura Volumia Liner* aufgetragen werden.



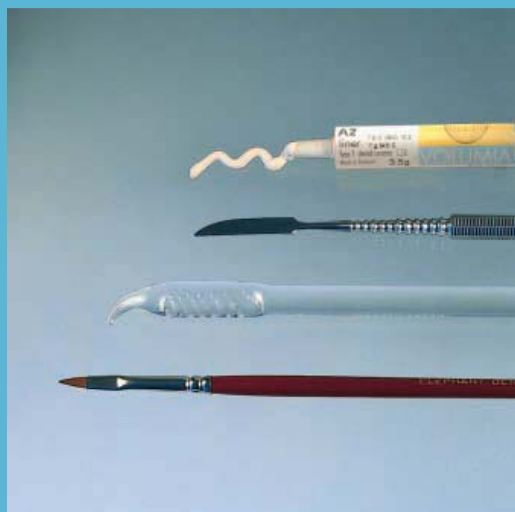
1b Ausgearbeitetes und aufgepresstes Gerüst

2 Liner Brand:

Vorwärmen	Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.
7 Min.	400°C	60°C/Min.	920°C

Vakuum	Haltezeit	Abkühlphase
1 Min.	2 Min.*	0 Min.

* 1 Minute mit Vakuum, 1 Minute ohne Vakuum

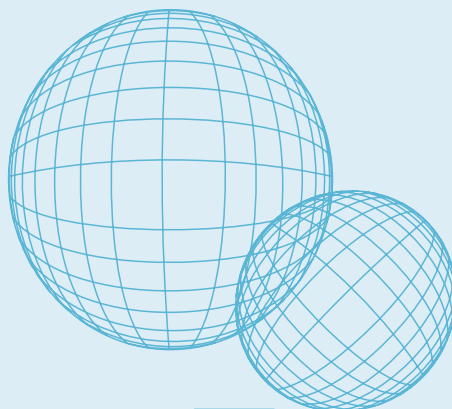


i Pencil und Pencil (Brush) Cleaner.

Bitte beachten: Der *Liner* ist gebrauchsfertig verpackt. Bitte benutzen Sie die beiliegende Flüssigkeit nur zum Befeuchten und zum Reinigen des Pinsels. Bitte reinigen Sie den Pinsel zwischen den einzelnen Arbeitsschritten nicht im Wasser. Wenn der Liner mit Wasser in Berührung kommt, können beim Brennen Risse und Blasen im *Liner* entstehen.



Verfügbare Farben: A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4



2 Gerüst mit Liner

3 Wachmodellation.

Bevor mit der Modellation begonnen wird ist das Gerüst (inkl. Liner) zu wiegen, um ein exaktes Wachgewicht ermitteln zu können.

- Anschließend kann die Restauration mit Vollkeramik Wachs (Wachs muss rückstandslos ausbrennen) in der „Full Kontur Technik“ modelliert werden.
- Dabei ist darauf zu achten, dass eine Mindestwandstärke von 0,8 mm nicht unterschritten wird.
- Form und Okklusion können bei der *Sakura Volumia* Technik im Artikulator perfekt modelliert und kontrolliert werden.

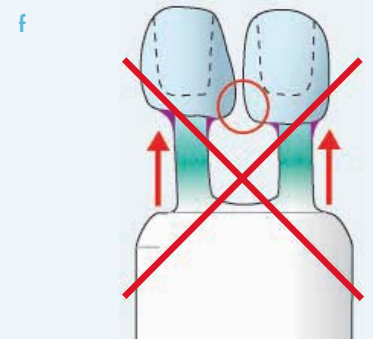
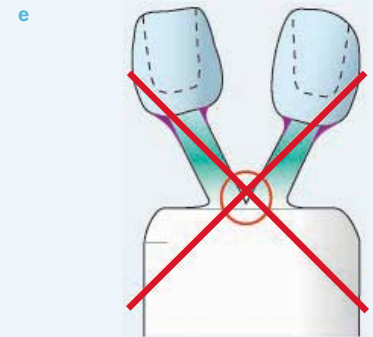
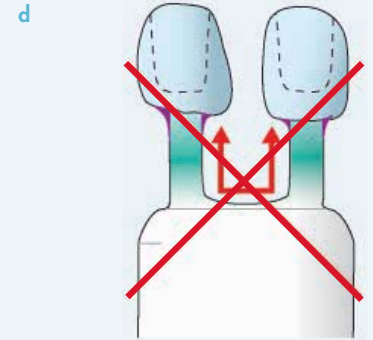
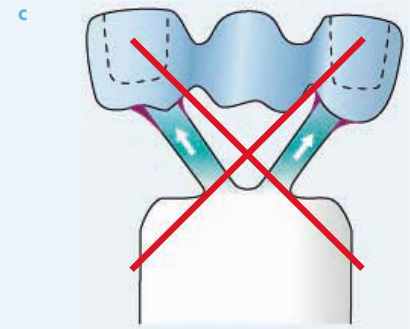
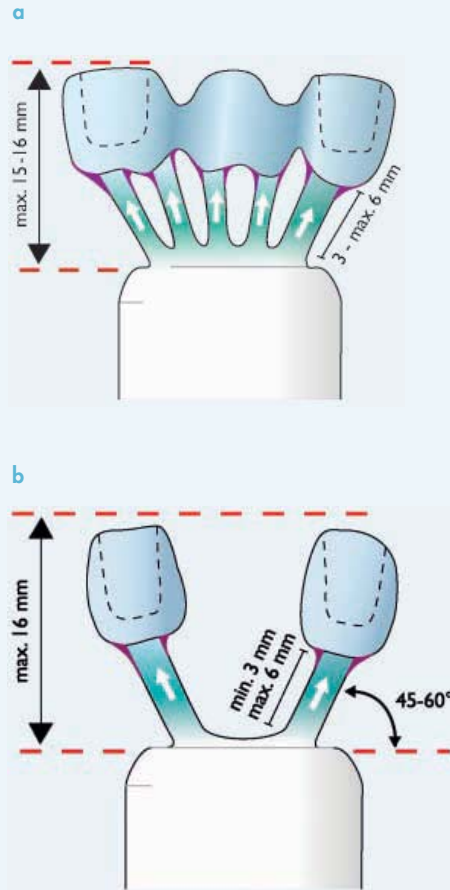


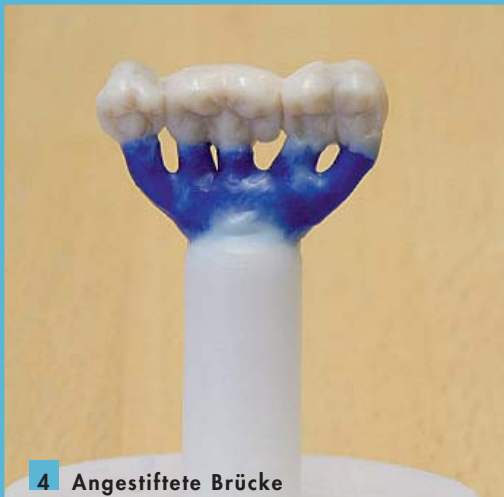
3 Fertige Wachmodellation auf Modell

i Anstiften.

Beim Anstiften mit einem Presskanal sollte der \varnothing des Wachsdrahtes mind. 3,5 mm betragen (der Wachsdraht muss rückstandslos ausbrennen) (s. Abb. b).

- Der Presskanal darf eine Länge von max. 6 mm nicht überschreiten (s. Abb. a).
- Bei grossen Molaren ist an jeweils zwei Höckern ein Presskanal (Wachsdraht \varnothing 3 mm) anzubringen, damit der Pressdruck gleichmässig verteilt wird. (s. Abb. a).
- Richtige Position des Objekts kontrollieren (s. Abb. b)
- Im Winkel von 45° zum Former anstiften (s. Abb. b)
- Die okklusale Kontakte sollten erhalten bleiben. (O.K. buccal, U.K. lingual anstiften).
- Sämtliche Übergänge fließend gestalten.
- Scharfe Kanten vermeiden (s. Abb. d und e)
- Der Former muss völlig sauber und frei von Wachs und anderen Rückständen sein.
- Wachsgewicht einschließlich Presskanal ermitteln.





4 Angestiftete Brücke

4 Bestimmung Muffelgrößen zum Einbetten:

Wachsgewicht	Investment Ring	Anzahl Einheiten
bis 0,7 g	100 g	einzelne Krone
0,7 g – 1,4 g	200 g	Brücke oder mehrere Kronen

5 Einbetten.

Zum Einbetten mit *Carrara Universal DL Investment* (Art. Nr. 232978050) können die jeweiligen Arbeitsschritte der *Carrara Universal DL Investment* Gebrauchsanleitung entnommen werden.

(Empfohlene Flüssigkeitsverdünnung: 50% *Carrara Universal DL Liquid*-50% destilliertes Wasser).



5 Einbetten

6 Vorwärmen:

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

- Die Herstellerangaben der jeweiligen Öfen sind zu beachten.
- Die minimale Ausbrenndauer für das *Sakura Volumia System* beträgt 1/2 Stunde.
- Die maximale Ausbrenndauer soll 2 Stunden nicht überschreiten.



6a Aufsetzen der Muffel

Wichtig.

- Für jede weitere aufgesetzte Muffel sollte die minimale Haltezeit um 10 Min. erhöht werden.
- Die maximale Ausbrennzeit von 2 Stunden soll **nicht** überschritten werden.



6b Muffel im Vorwärmofen

7 Pressen:

- Die Pressmuffel nach dem Ausbrennen direkt aus dem Ofen nehmen.
- Entsprechende Menge Presspellets (siehe Tabelle Wachsgewicht „inklusive Presskanal“) in die Muffel geben, mit *Carrara Press Plunger* (mit der glatten Seite nach unten) fixieren und die Muffel im Pressofen positionieren.
- Für die richtige Auswahl des Transpa Dentin Pellet siehe Farbtabelle „ausschließlich für Full Contour Technik“, Seite 5.



7a Einfüllen des Presspellets

Tabelle Wachsgewicht „inklusive Presskanal“:

	1 Pellet	2 Pellets
Maximales Wachsgewicht	bis 0,7 g	0,7 g – 1,4 g
Größe der Muffel	100 g	200 g
Anzahl Einheiten	einzelne Krone	Brücke oder mehrere Kronen*

*Maximalen Wachsgewicht berücksichtigen!



7b Fixieren des Presspellets

Wichtig:

- Hierbei ist darauf zu achten, dass nach dem Einfüllen des ersten Presspellets zuerst *Carrara Press Plunger* aufgesetzt wird, um das richtige platzieren des Presspellets zu gewährleisten.
- Anschließend zweites Presspellet einfüllen und ebenfalls mit *Carrara Press Plunger* fixieren.

Wiederverwendung:

- *Sakura Volumia* kann nicht wiederverwendet werden



7c Muffel im Pressofen positionieren

Pressen StratoPress (100 g & 200 g Muffel):

Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Haltezeit
700°C	60°C/Min.	940°C	20 Min.
Presszeit	Vak. Start	Vak. Level	Druck
10 Min.	700°C	101%*	5 bar

Weitere Pressprogramme anderer Hersteller, siehe Seite 14.

*Kontinuierliche maximale Vakuumleistung.

7d Muffel im Pressofen



8 Wichtig:

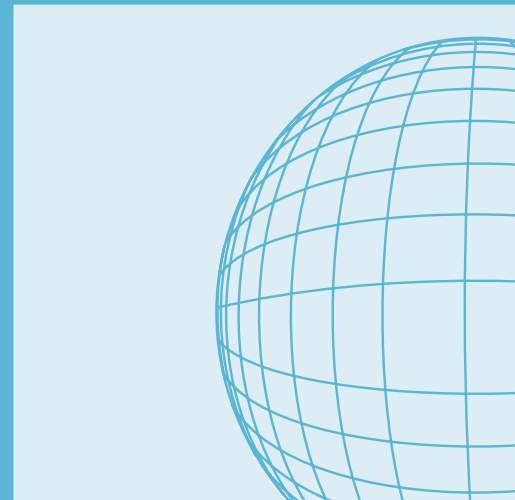
- Nach dem Pressvorgang die Muffel direkt aus dem Ofen nehmen und auf Zimmertemperatur abkühlen lassen.
- Nach dem Abkühlen direkt ausbetten
- **Keine** erzwungene Abkühlung (Druckluft) durchführen.

9 Anzeichnen.

Mit Hilfe eines weiteren Pressstempels die Höhe des Pressstempels an der Außenseite der Muffel anzeichnen.



9 Anzeichnen



10 Einschneiden:

- Anschließend kann mit Hilfe einer Separierschreibe in Höhe des Pressstempels die Muffel eingetrennt werden.
- Die dadurch erhaltene Sollbruchstelle ermöglicht das sichere Trennen von Presskolben und Werkstück.



10a Einschneiden



10b Abtrennen der Einbettmasse

⚠ Consult MSDS of Carrara Universal DL Investment

11 Abstrahlen.

Das Werkstück mit 50 µm Glasperlen (Elephant Bright Blast 50 Art.-Nr.255052310) max. 1,5 bar abstrahlen.



11a Abstrahlen



11b Brücke mit abgetrennten Presskanälen

12 Ausarbeiten:

- Die keramische Restauration mit einer Diamant-scheibe vorsichtig von den Presskanälen trennen.
- Eine zu hohe Drehzahl (höchstens 8.000 Umdrehungen pro Minute) oder zu hoher Arbeitsdruck der Diamantscheibe, die eine stellenweise Überhitzung der Keramik verursachen können, sind zu vermeiden.

13 Fertigstellung:

- Die Fertigstellung und mögliche Gestaltung der keramischen Restauration erfolgt mit Hilfe scharfer und feinkörniger Diamantschleifer (Höchstzahl 15.000 Umdrehungen pro Min).
- Die gesamte Oberfläche überarbeiten.



14 9 Shade paints

14 Shade paints / Glanzbrand:

- Vor dem Glanzbrand muss die Arbeit gründlich mit dem Dampfstrahlgerät gereinigt werden.
- Um das natürliche Erscheinungsbild der Restauration zu verstärken und oder Anomalien perfekt nachzustellen, stehen 9 *Sakura Shade paints* zur Verfügung.
- Mit diesen 9 *Sakura Shade paints* ist es ebenfalls möglich, den farblichen Charakter der 16 V-Farben zu verstärken und oder zu optimieren.

i Farbtabelle ausschließlich für Vollkontur

Indikation	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Press-liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	TD1	TD1	TD2	TD2	TD3	TD4	TD4	TD5	TD5	TD1	TD2	TD3	TD1	TD6	TD6	
Sakura Shade paint	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

14a Glanzbrand:

- *Sakura glaze* mit *paint liquid* zu einer gleichmäßigen, sämigen Substanz mischen.
- Gleichmäßig deckend auf die Oberfläche auftragen.
- Masse gemäß Brenntabelle brennen.

Trocknen	Starttemp.	Vakuumstart	Aufheizrate
4 Min.	450° C	450° C	60° C
Endtemp.	Vakuum aus	Haltezeit	Abkühlen
810° C	810° C	1-2 Min. o.Vak.	0 Min.

Glanzbrandprogramme anderer Ofenhersteller können der ausführlichen *Sakura Interaction* Gebrauchsanleitung entnommen werden.



14 Fertige Brücke

15 Korrekturbrand.

Um Korrekturen durchzuführen kann mit der *Sakura Interaction* Korrektur Masse gearbeitet werden.

- Die Brennanleitung entspricht der *Sakura Interaction* Gebrauchsanleitung.
- Ebenso ist es möglich Korrekturen der Schulter mit der *Sakura Interaction* Margin Korrekturmasse durchzuführen.



14a Fertige Brücke

Weitere Pressprogramme

EP 500 (Ivoclar).

Starttemp. (B)	Aufheizrate (Ti)	Endtemp. (T)	N	Haltezeit (H)	Vak. Start (V1)	Vak. (V2)	Druck
700°C	60°C/Min.	940°C	-	20 Min.	500°C	940°C	5 bar

EP 600 (Ivoclar).

Starttemp. (B)	Aufheizrate (Ti)	Vak.	Endtemp. (T)	Haltezeit (H)	(E)
700°C	60°C/Min.	101 %	940°C	20 Min.	300 µm/Min.



Multimat Touch & Press (Dentsply).

Starttemp.	Vakuumlevel	Aufheizrate	Presstemp.	Hold Presst.	Press Time	Druck
700°C	50 HPa	60°C/Min.	940°C	20 Min.	10 Min.	2,7 bar

Ceram Press Qex (Dentsply).

Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Haltezeit	Presszeit	Vak. Start	Vak.	Vak. Level	Druck
700°C	60°C/Min.	940°C	20 Min.	10 Min.	700°C	940°C	*	5 bar

* Kontinuierliche maximale Vakuumleistung.

Cergo Press (DeguDent).

Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Haltezeit	Presszeit	Vak. Start	Vak.	Vak. Level	Druck
700°C	60°C/Min.	940°C	20 Min.	10 Min.	700°C	940°C	*	5 bar

* Kontinuierliche maximale Vakuumleistung.

Wichtig:

Die angegebenen Brenntemperaturen sind Richtwerte. Abweichungen davon sind wegen unterschiedlicher Ofenleistungen möglich und müssen gegebenenfalls angepasst werden.

I Optionale Cutback-Technik.

Um Raum zu schaffen kann, anstelle der „Full Kontur Krone“, ein anatomisch geformter Dentinkern gepresst werden. Dieser kann mit Incisal Massen (und eventuell anderen Effektmassen) individuell verblendet werden. Bei der teilanatomischen Modellation (Dentinform) ist auch darauf zu achten, dass das Wachsgewicht von 1,4g (Gewicht ohne Gerüst) sowie die Mindestwandstärke von 0,8 mm nicht überschritten und unterschritten wird. Die weiteren Arbeitsschritte entsprechen denen der ausführlich erläuterten Verarbeitungsanleitung für die "Full Contur Technik".



Teilanatomisch gepresste Krone

II Verarbeitung.

Die *Sakura Interaction incisals* erzielen über ihre echten opaleszierenden Eigenschaften eine ästhetische Gesamtwirkung des Zahns in seinem natürlichen Umfeld. Zusammen mit den darunter liegenden fluoreszierenden Schichten sorgt dies für ein sehr natürliches Erscheinungsbild der Krone, auch bei wechselndem Lichteinfluss. Um die Eigenschaften optimal zu nutzen, ist es wichtig, diese Masse nur **relativ dünn** aufzutragen.

- Die Schneidmassen wie bei *dentin* mit *carving liquid* zu einer sahnigen Konsistenz anmischen.
- Bei großen Arbeiten kann man das *superwet liquid* verwenden, damit die Arbeit länger bearbeitbar bleibt.

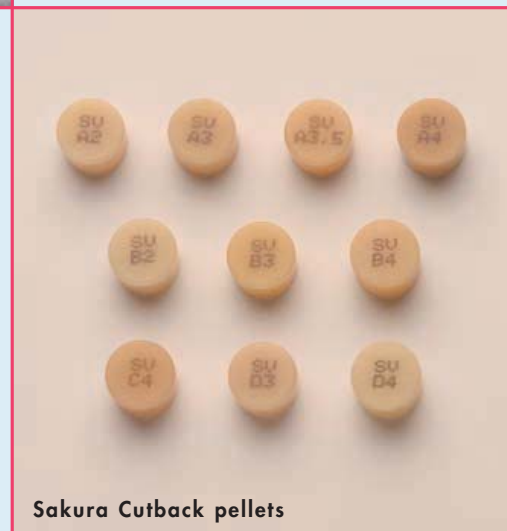
III Aufbrennen mit Sakura Interaction.

Die teilanatomisch gepresste Arbeit kann problemlos mit der Aufbrennkeramik *Sakura Interaction*, individuell verblendet werden. Es muss allerdings ein angepasstes Brennprogramm verwendet werden (siehe untenstehendes Dentinbrennprogramm).

Tabelle Dentinbrand:

Starttemp.	Vortrocknen	Aufheizrate	Endt.	Vak. Start	Vak. End	Haltezeit*	Abkühlphase
450°C	4 Min.	60°C/Min.	820°C	450°C	820°C	2 Min.	0 Min.

* 1,5 Min. mit Vakuum, 0,5 Min. ohne Vakuum



Sakura Cutback pellets

i Farbtabelle ausschließlich für Cutback-Technik

Indikation	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Press-liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pellet Full-Contour Pellet Cutback	TD1	A2	A3	A3,5	A4	TD4	B2	B3	B4	TD2	TD5	TD3	C4	TD6	D3	D4
Action-i dentin	1A2		3A4			1B2		3B4		1C2		3C4		1A2	1B2	1C2
Xtra Incisals	Red – Blue – Orange – Grey - Clear Bright – Medium - Dark															
Incisal	58	58	59	59	60	57	59	59	59	60	59	59	60	60	59	59

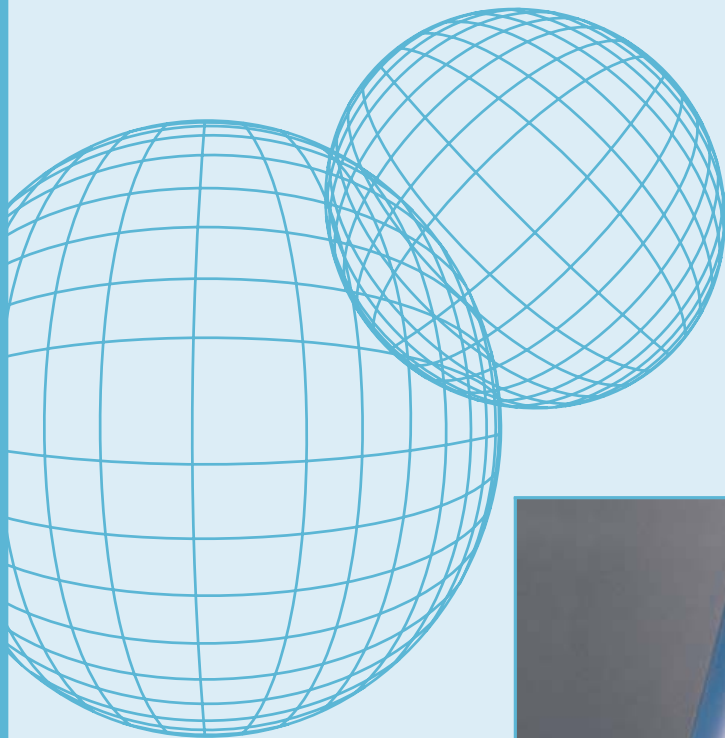
IV Glanzbrand:

- *Sakura glaze* mit *paint liquid* zu einer gleichmäßigen, sämigen Substanz mischen.
- Gleichmäßig deckend auf die Oberfläche auftragen.
- Masse gemäß Brenntabelle brennen.

Brenntabelle:

Trocknen	Starttemp.	Vak. Start	Aufheizrate
4 Min.	450°C	450°C	60°C/Min.
Endtemp.	Vakum aus	Haltezeit	Abkühlphase
810°C	810°C	1–2 Min. ohne Vak.	0 Min.

Glanzbrandprogramme anderer Ofenhersteller können der ausführlichen *Sakura Interaction* Gebrauchsanleitung entnommen werden.



Ausführliche Informationen.

Weitere Informationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Elephant



dental health products

Wir unterstützen ihren Erfolg.

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

Elephant Dental GmbH
Tibarg 40
22459 Hamburg
Gratis Tel. 08 00-865 55 37
Gratis Fax 08 00-35 37 42 68 (Elephant)
E-mail hamburg@eledent.de
www.elephant-dental.com

Technik-Hotline
018 05- 35 37 42 68
(Elephant) 0,12 e/Min.

Typ 1 Dentalkeramik
Made in Holland
ISO 6872



11-aug-2006

Inhalt Sortiment

Artikelnummer

Pellets

Transpa Dentin Press Pellet	TD1	5 x 2,2 g	467289401
Transpa Dentin Press Pellet	TD2	5 x 2,2 g	467289402
Transpa Dentin Press Pellet	TD3	5 x 2,2 g	467289403
Transpa Dentin Press Pellet	TD4	5 x 2,2 g	467289404
Transpa Dentin Press Pellet	TD5	5 x 2,2 g	467289405
Transpa Dentin Press Pellet	TD6	5 x 2,2 g	467289406
Dentin Press Pellet	A2	5 x 2,2 g	467289302
Dentin Press Pellet	A3	5 x 2,2 g	467289303
Dentin Press Pellet	A3,5	5 x 2,2 g	467289304
Dentin Press Pellet	A4	5 x 2,2 g	467289305
Dentin Press Pellet	B2	5 x 2,2 g	467289307
Dentin Press Pellet	B3	5 x 2,2 g	467289308
Dentin Press Pellet	B4	5 x 2,2 g	467289309
Dentin Press Pellet	C4	5 x 2,2 g	467289313
Dentin Press Pellet	D3	5 x 2,2 g	467289315
Dentin Press Pellet	D4	5 x 2,2 g	467289316

Liners

Liner	A1	3,5 g	381205101
Liner	A2	3,5 g	381205102
Liner	A3	3,5 g	381205103
Liner	A3,5	3,5 g	381205104
Liner	A4	3,5 g	381205105
Liner	B1	3,5 g	381205106
Liner	B2	3,5 g	381205107
Liner	B3	3,5 g	381205108
Liner	B4	3,5 g	381205109
Liner	C1	3,5 g	381205110
Liner	C2	3,5 g	381205111
Liner	C3	3,5 g	381205112
Liner	C4	3,5 g	381205113
Liner	D2	3,5 g	381205114
Liner	D3	3,5 g	381205115
Liner	D4	3,5 g	381205116

Sakura Shade paints

Sakura Shade paint	SSP1	3,0 g	385003401
Sakura Shade paint	SSP2	3,0 g	385003402
Sakura Shade paint	SSP3	3,0 g	385003403
Sakura Shade paint	SSP4	3,0 g	385003404
Sakura Shade paint	SSP5	3,0 g	385003405
Sakura Shade paint	SSP6	3,0 g	385003406
Sakura Shade paint	SSP7	3,0 g	385003407
Sakura Shade paint	SSP8	3,0 g	385003408
Sakura Shade paint	SSP9	3,0 g	385003409

Übrige

Sakura Interaction Glaze	3,0 g	384203071
Paint Liquid	20ml	244004130
Disposable Press Plunger	37mm 2x10 st.	004100580
StratoPress Ringformer	100g 1Set	004000760
StratoPress Ringformer	200g 1Set	004000770
Pencil (Brush) Cleaner	20ml	244004800
Pencil (Brush)		005010080