


User instructions
Sakura Volumia



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

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

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

Made in Holland

1. General information

1.1 Product description

Sakura Volumia is a new system that offers an interesting and economical alternative to the dental ceramic layering technique. The Sakura Volumia press-technique is designed to press ceramic onto zircon oxide sub-structures using the 'full contour' technique.

The combination of the colour-related *Linear* and the press pellets which transmit harmonization between the dentin and the enamel enables the technician to make a reliable and simple reconstruction of the 16 'classical' V colours. Sakura Volumia can also be used in the Carbock-technique.

1.2 Indication

Dental ceramic for over-pressing zircon oxide sub-structures for crowns and bridges.

Sakura Volumia can be used on zircon oxide sub-structures with a thermal expansion coefficient between 10.0 and 10.6 µm/m.K (25-500°C). Maximum wax weight (weight without sub-structure) of 1.4 g with a minimum strength of 0.8 mm (wax-up).

1.3 Contraindication

The over-pressing in combination with:

- Metal sub-structures
- Aluminium oxide sub-structures
- Glass infiltrated aluminium oxide sub-structures (Vita In-Ceram Zirconia)
- All other, not mentioned sub-structures

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

Sakura 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 Sakura 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 (-/ 0.5 mm)	10°- 30°	1.5 mm - 2.0 mm
Chamfer	1 mm (-/ 0.5 mm)	10°- 30°	1.5 mm - 2.0 mm
Knife-edge	1 mm (-/ 0.5 mm)	10°- 30°	1.5 mm - 2.0 mm

3. Processing

3.1. Preparation of zircon oxide framework

- The anatomical shape of the restorations should be considered when designing the sub-structure.
- For the correct preparation of zirconium sub-structures, keep to the recommended process-steps in the user instructions from the supplier.
- Afterwards apply a thin, masking layer of Sakura Volumia *Linear* and fire according the firing schedule below (see 3.2)
- If required, a second coat can be applied (again afterwards).

3.2 Linear firing chart

Dry	Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Vac.	Hold time
	400°C	60°C/min	920°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute with vacuum, 1 minute without vacuum.
Cooling: 0 minutes.

4.1 Wax-up

- Before starting the wax-up, the restoration (incl. *Linear*) has to be weighed to determine the exact weight of the wax.
- Prepare the required wax model 'full contour' by using a fully red-free form combustible modelling wax suitable for press-ceramic system.
- Keep in mind that the minimum thickness of the wax model should be as less than 0.8 mm.
- With the Sakura Volumia technique, shape and occlusion of the wax-up can be perfectly modelled and checked in an articulator.

4.2 Layer thickness

Layer thickness sub-structure

Crowns / 3 unit bridge *

min. 0.4 mm after finishing

* To assure the colour aesthetic please keep to equally divided layer thickness among the bridge-units.

4.3 Spruing

It is important to keep the following guidelines in mind when spruing the press-charset:

- When spruing with only one press-charset, the diameter of the wax wire should be at least 2.5 mm Ø.
- Do not exceed the length of max. 6 mm.
- Large molars: attach a press charcoal of every coup (Ø 3 mm) to distribute the pressure evenly during pressing.
- Preserve the occlusal contacts (IJ buccal, U lingual).
- The muffle former 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 transitions blend (see picture 1&2).
- The spruing angle from the wax object to the muffle former must be 45° (see picture 1&2).
- Determine the final wax weight, including the press-charset(s).

4.4 Wax weight chart including press channel

	1 pellet	2 pellets
Wax weight	up to 0.7 g	0.7 g - 1.4 g
Ring-size	100 g	200 g
Number of objects	Single crowns	Bridges or multiple crowns*

* Do not exceed the max. wax weight.

5.1 Investing

For investing, use Carrara Universal Duettes Investment (art. no. 232978050) and follow the user instructions. (Recommended liquid-concentration: 50% Carrara Universal DI Liquid - 50% distilled water)

5.2 Burnout program (preheating)*

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	Hold time
400°C	10°C/min.	900°C	30 min.

- Please follow the manufacturer's instructions for your specific furnace.
- Minimal burnout time for the Sakura 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
Linear	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Sakura 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.



Gebrauchsanleitung
Sakura Volumia



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

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

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

Made in Holland

1. Allgemeine Informationen

1.1 Produktbeschreibung

Sakura Volumia ist ein neues System, das eine interessante wirtschaftliche Alternative zur dentokeramischen Schichttechnik bietet. Mit der Sakura Volumia Technik lassen sich Zirkonoxid-Geräte, mit der für 'Full Contour' Modifikation hergestellten Presspellets überpressen. Die Kombination zwischen der farblich abgestimmten *Linear* und des im Bezug auf die Transparenz zweifeln Dentin und Schneide abgestimmten Presspellet, ermöglichen dem Techniker eine sichere und unkomplizierte Rekonstruktion der 16 V Farben. Darüber hinaus kann Sakura Volumia in der Carbock-Technik angewendet werden.

1.2 Indikation

Dentalkeramik für das Überpressen von Zirkonoxidstrukturen für Kronen und Brücken.

Sakura Volumia lässt sich auf Zirkonoxid-Geräte in einem WAK-Bereich von 10,0 bis 10,6 µm/m.K (25-500°C) überpressen. Max. Wuchtgewicht (Gewicht ohne Gerät) von 1,4 g mit einer minimalen Stärke von 0,8 mm (Wachsmodellat).

1.3 Kontraindikation

Das Überpressen von folgenden Gerätermaterialien:

- Geräte aus Metall-Unterstrukturen
- Aluminiumoxid-Geräte
- Classifizierte Aluminiumoxid-Geräte (Vita In-Ceram Zirconia)
- Alle weiteren Gerätermaterialien die nicht unter Indikation aufgeführt sind

Bruxismus und weitere ParaFunktionen

Nicht zu verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist

1.4 Wiederverwendung

Sakura Volumia kann nicht wiederverwendet werden.

1.5 Verabreichung

Weitere Informationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

2. Präparation

2.1 Präparationsformen

Ein erfahrung mit dem Sakura Volumia System erbenen zu können, sollten allgemeine Präparationsformen und Schichtstärken, wie für die vollkeramische Restauration, berücksichtigt werden.

Präparationsform	Zirkuläre Stufe	Winkel	Incisal/occlusal
Schulter	1,5 mm (-/ 0,5 mm)	10°- 30°	1,5 mm - 2,0 mm
Halbkant	1 mm (-/ 0,5 mm)	10°- 30°	1,5 mm - 2,0 mm
Kantl-Edge	1 mm (-/ 0,5 mm)	10°- 30°	1,5 mm - 2,0 mm

3. Verarbeitung

3.1. Gerüstverarbeitung

- Die anatomische Form der Restauration, sollte wie auch bei der dentokeramischen Schichttechnik, bei der Gerüstgestaltung berücksichtigt werden.
- Die Gerüstverarbeitung entspricht den jeweiligen Arbeitsschritten der entsprechenden Hersteller (Hersteller Angaben beachten).
- Der Sakura Volumia *Linear* ist in einer dünnen Schicht deckend aufzutragen und entsprechend dem Brennsprogramm *Linear-Opakerbrand* (siehe Tabelle 3.2 *Linear-Opakerbrand*) zu brennen.
- Falls notwendig kann eine zweite Schicht Sakura Volumia *Linear* aufzutragen werden.

3.2 <i>Linear-Opakerbrand</i>	Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Vac.	Haltezeit
Verwärmung	400°C	60°C/min.	920°C	1 Min.	2 Min.*

* 1 Minute mit Vakuum, 1 Minute ohne Vakuum
Abkühlen: 0 Minuten.

4.1 Wachsmodellatlen

- Bevor mit der Wachsmodellatlen begonnen wird, ist es erforderlich das Gerät (inkl. *Linear*) zu wiegen, um ein exaktes Wuchtgewicht ermitteln zu können.
- Anschließend kann die Restauration mit Vollkeramik Wachs (Wachs muss rückstandlos austreten) in der 'Full Contour Technik' modelliert werden.
- Dabei ist darauf zu achten, dass eine Mindeststärke von 0,8 mm nicht unterschritten wird.
- Form und Okklusion können bei der Sakura Volumia Technik im Artikulator perfekt modelliert und kontrolliert werden.

4.2 Schichtstärke

Schichtstärke *Krone/ 3 gliedrige Brücke**

min. 0,4 mm nach ausarbeiten

* gleichmäßige Stärke auch bei Brückenplankern zwecks Farbstabilität einhalten.

4.3 Anstiften

Beim Anstiften des Presskarott ist auf folgende Punkte zu achten:

- Beim Anstiften mit einem Presskarott sollte der Durchmesser des Wachsdrucks mindestens 2,5 mm betragen (das Wachsdruck muss Rückstandlos austreten).
- Länge von max. 6mm nicht überschreiten.
- Bei großen Molaren ist an jedem Höcker ein Presskarott (Wachsdruck 3mm Ø muss Rückstandlos austreten) anzubringen, damit der Pressdruck beim Überpressung gleichmäßig verteilt wird.
- Die okklusion Kontakte sollten erhalten bleiben (0,2 buccal, U.K. lingual anstiften).
- Der Former muss völlig sauber und frei von Wachs oder sonstigen Rückständen sein.
- Richtige Position des Objekts kontrollieren (siehe Abb. 1&2).
- Scharfe Kanten vermeiden (siehe Abb. 1&2).
- Im Winkel von 45° zum Former anstiften (siehe Abb. 1&2).
- Sämtliche Übergänge fließend gestalten (siehe Abb. 1&2).
- Wuchtgewicht einschließlch Presskarott ermitteln.

11. Pressprogramme:

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

EP 600 (Invar)	Start temp.	Rate of heat increase (TI)	Vac.	Final temp. (TF)	Hold time (H)	Pressure (E)
	700°C	60°C/min.	101%	940°C	20 min.	300µm/min.

Multiunit Touch & Press (Dentaply)	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 (Dentaply)	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

Cergo Press (Dentaply)	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

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

* Wichtig:

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

6.1 Pressen

- Die Pressmuffel nach dem Verwärmen 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. Nr. 004100580) fixieren und die Muffel im Pressen positionieren.

Farbtabelle ausschließlch für Vollkontur	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Linear	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Sakura Shade Point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

* Wichtig:

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



Gebruiksaanwijzing
Sakura Volumia



Dentaal keramiekstelsel voor het overpressen van zirkonoxide onderstrukturen voor kronen en bruggen.

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

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

Made in Holland

1. Algemene informatie

1.1 Productbeschrijving

Sakura Volumia is een nieuw systeem dat een interessant en economisch alternatief biedt voor de dentokeramische laagtechniek. Met de Sakura Volumia techniek kunnen zirkonoxide onderstructuren worden overpersed met de voor de 'full contour' modifictiekiniek vervaardigde presspellets.

De combinatie van de kleurgerelateerde *Linear* en de qua transparantie tussen dentine en slijmvlies afgestemde presspellets maken het voor de technicus mogelijk om een betrouwbare en ongecompliceerde reconstructie van de 16 V-kleuren te vervaardigen.

Daarmee kan Sakura Volumia toegepast worden in de 'carbock-techniek'.

1.2 Indicatie

Dentaal keramiek voor het overpersen van zirkonoxide onderstructuren voor kronen en bruggen.

Sakura Volumia kan gebruikt worden op zirkonoxide onderstructuren met een thermische expansie coefficient van 10,0 tot 10,6 µm/m.K (25-500°C). Maximaal maximaal gewicht (gewicht zonder onderstructuur) van 1,4 g met een minimale laagdikte van 0,8 mm (wachsmodellat).

1.3 Contra-indicaties

Niet overpressen van of in combinatie met:

- In metal vervaardigde onderstructuren
- Aluminiumoxide onderstructuren
- Glasinfiltrerde aluminiumoxide onderstructuren
- Alle overige onderstructuren niet genoemd onder 'indicatie'

Bruxisme en overige parafuncties

Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.

1.4 Hergebruik

Sakura Volumia kan niet worden hergebruikt.

1.5 Voorzorgsmaatregelen

Readingsheet het Veiligheids Informatie Blad (VIB) voor meer informatie.

2. Preparatie

2.1 Preparatievormen

Om een succesvolle restauratie te maken werken met het Sakura Volumia-systeem dient rekening te worden gehouden met de algemene preparatievormen en laagdiktes zoals die ook voor vollkeramische restoratie geldt.

Preparatievorm	Circulaire preparatie	Hoek	Incisal/occlusal
Schouder	1,5 mm (-/ 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm - 2,0 mm
Chamfer	1,0 mm (-/ 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm - 2,0 mm
Kantl-Edge	1,0 mm (-/ 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm - 2,0 mm

3. Verwerking

3.1. Voorbereiding van de onderstructuur

- Bij de vervaardiging van de onderstructuur, net als bij de dentokeramische laagtechniek, rekening te worden gehouden met de anatomische vorm van de restoratie.
- Breng de Sakura Volumia *Linear* onderstructuur eveneens aan, dekkend om en ook volgens de onderstaande tabel (zie 3.2).
- Indien nodig kan indien nog een tweede laag aangebracht worden.


3.2 *Linear-Opakerbake*

Voorverwarmen	Starttemp.	Oplooptemp.	Endtemp.	Vacuum	Hoedtijd
	400°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*


* 1 minuut met vacuum, 1 minuut zonder vacuum
Abkühlen: 0 Minuten

4.1 Wachsmodellaten

- Vóór er met de wasmodellaten kan worden begonnen dient, om een exact gewicht te kunnen bepalen, de onderstructuur (incl. *Linear*) eerst te worden gewogen.
- Modeller de restoratie vervolgens met een voor perskeramiek geschikte (restloos uitbrandbare) modelleerwas volgens de 'full contour-techniek'.
- Let er daarbij op dat de laagdikte niet minder dan 0,8 mm is.
- Vorm en okclusie kunnen met de Sakura Volumia-techniek perfect in de articulator worden gemodelle



Instructions d'utilisation
Sakura Volumia




Système céramique dentaire pour la pressée d'armatures en oxyde de zirconium pour couronnes et bridges.

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

Elephant Dental B.V.
Verlengde Logeweg 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. Informazioni generali

1.1 Descrizione del prodotto

Sakura Volumia è un nuovo sistema, una alternativa interessante ed economica à la tecnica per couche di stratificazione di ceramica dentaria. Grazie à la tecnica Sakura Volumia, la pressatura delle lingette è fatta con le lingette filigrane per la tecnica de modélage « full contour ». La combinazione de Liner harmonisé pour la couleur et de lingette pressée harmonisée pour la transparence entre la dentine et la masse incisale, permet au praticien de réaliser une reconstruction très simple des 16 couleurs classiques « V ». Sakura Volumia peut aussi s'appliquer dans la technique « Cutback ».

1.2 Indication

Ceramique dentaire pour la pressée sur armatures en oxyde de zirconium de couronnes et bridges.
Sakura Volumia permet d'être pressée sur des armatures en oxyde de zirconium, dans une plage de coefficient d'expansion thermique de 10,0 à 10,6 µm/m.K (25-500°C).

Poids de cire maximum (poids sans armature) de 1,4 g avec une épaisseur minimale de 0,8 mm (modélage en creux).

1.3 Contre-indications

Combinaison avec :

- Armatures réalisées en métal
- Armatures réalisées en oxyde d'aluminium
- Armatures réalisées en oxyde d'aluminium à infiltration de verre
- Tout autre matériau non mentionné sous « Indication »

Brosses et autres perforations

Ne pas utiliser si une allergie est connue pour l'un des composants.

1.4 Remarque

Sakura Volumia ne peut pas être réutilisée.

1.5 Précautions

Consulter la fiche technique de sécurité pour en savoir plus.

2. Préparation

2.1 Formes de préparation

Pour faciliter l'utilisation du système Sakura 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
Équipointage	1,5 mm (+/- 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Biseau / Chamfer	1,0 mm (+/- 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Bord incisal	-	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm

3. Traitement

3.1 Préparation des armatures

- Lors de la conception de l'armature, il est nécessaire de tenir compte de la forme anatomique de la restauration, comme pour la technique de stratification céramique.
- Pour que la préparation des armatures en oxyde de zirconium soit correcte, il convient de respecter les étapes de traitement appliquées qui figurent dans le mode d'emploi de l'armature.
- Appliquez ensuite la Sakura Volumia Liner en couche couvrante, puis cuire selon le protocole de cuisson ci-dessous (voir 3.2).
- Si cela est nécessaire, une seconde couche Sakura Volumia Liner peut être appliquée par la suite.

3.2 Cuisson opaque - Liner

Préchauffage	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Vide	Durée de maintien
8 min.	400°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sous vide, 1 minute sans vide.
Rafraîchir: 0 minutes

4.1 Modélage à la cire

- Pour pouvoir définir un poids de cire exact, il convient de peaufiner l'armature avant de commencer la modélage à la cire.
- Modéler ensuite la restauration avec une cire à modeler (soluble et sans résidus) à la céramique de pressée, selon la technique « full contour ».
- Veiller à ce que l'épaisseur de paroi ne soit pas inférieure à 0,8 mm.
- Grâce à la technique Sakura Volumia, la forme et l'occlusion peuvent être parfaitement modélées et contrôlées dans l'articulateur.

4.2 Épaisseurs de couche

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

* Pour obtenir une esthétique correcte dans la teinte 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 :
- La cylindre doit être entièrement propre et exempt de graisse ou de tout résidu.
- Vérifier que la position est correcte (voir ill. 1&2).
- Les bords ne doivent pas être tranchants (voir ill. 1&2).
- Déterminer le poids de cire, tige de pressée complète.
- Veiller à ce que les transitions s'adaptent avec souplesse (voir ill. 1&2).



4.4 Tableau de poids de cire, tige de presse incluse	1 lingette	2 lingettes
Poids de cire	Jusqu'à 0,7 g	De 0,7 à 1,4 g
Hauteur du cylindre	100 g	200 g
Nombre d'unités	Couronne simple	Bridge ou plusieurs couronnes*

* Veiller à ne pas dépasser le poids de cire maximum admissible.

5.1 Mise en revêtement

Utiliser Carera Universal DI Investment (réf. d'art. 222978050) et suivre les étapes de manipulation indiquées dans le mode d'emploi. (Proportion de mélange de liquide recommandé: 50% Carera Universal DI Liquid – 50% de huile distillée)

5.2 Protocole de préchauffage*

Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Durée de maintien
700°C	60°C/min.	940°C	30 min.

* Vide maximum constant

- 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 Sakura Volumia.
 - Ne pas dépasser la durée de maintien maximale de deux heures à température finale.
- Important :**
- 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 pressée du four.
- Placer la quantité correcte de lingettes de pressée (voir le tableau 4.4) et le piston de pressée Carera Press Plunger (réf. d'art. 004100580) sur le côté long orienté vers le bas dans le cylindre, puis placer le cylindre dans le four de pressée.

Tableau de teintes uniquement pour la 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
Transpa Dentin Pellet	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T05	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
Sakura Shade point	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

Important :

- Après la mise en place du premier lingette de pressée, placer la piston de pressée Carera Press Plunger en position pour s'assurer que le lingette est correctement en place.
- Placer ensuite un second lingette de pressée et assurer de nouveau sa position au moyen du piston Carera Press Plunger.

6.2 Programme de pressée StratoPress

Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Durée de maintien	Durée de presse	Début de vide	Vide	Niveau de vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	101%*	5 bar

* Vide maximum constant

À l'issue de la cuisson :

- Retirer immédiatement le cylindre du four et le laisser refroidir jusqu'à température ambiante.
- Ne pas forcer le refroidissement (par air comprimé).
- Démouler immédiatement après le refroidissement.

Important :

Voir 11 pour connaître les protocoles de pressée dans des fours de marques différentes.

7.1 Enlèvement de la restauration

- Marquer le hauteur de Press Plunger sur l'extérieur du cylindre, à l'aide d'un autre piston de pressée.
- Protéger ensuite une incision dans le cylindre à la hauteur du piston de pressée, à l'aide d'un disque à séparer.
- La pièce peut alors être séparée du piston de pressée en toute sécurité.

7.2 Décalage

• Décaler la restauration en céramique par sablage ou microbilles de verre de 50 µm (Elephant Bright Blast 50. Réf. d'art. 25562310) à une pression maximale de 1,5 bar.

8.1 Finition

- Séparer la restauration céramique des tiges de pressée, en décollant avec précaution à l'aide d'un disque diamanté.
- Retirer la couche de vernis à l'aide d'un solvant adéquat, ne pas employer un régime trop élevé (à 800 tours/min max.) à une pression trop importante du disque diamanté.
- Pour la finition et le modélage éventuel de la restauration en céramique, utiliser une fraise diamantée à grains fins (régime maximum de 15 000 l/min).
- Il est nécessaire d'effectuer la finition de l'intégralité de la surface.

8.2 Phase de cuisson et de glaçage

• Mettre minutieusement le piston ou jet de vapeur avant la cuisson de glaçage.
• Il existe 9 teintes Sakura Shade point (réf. d'art. 385300340) ... 409), permettant de donner un aspect naturel à la restauration. Ces 9 nuances permettent en outre de travailler ou d'optimiser le caractère des 16 couleurs « V ».

• Pour le glaçage de la pièce, mélangez Sakura Interaction Glaze (réf. d'art. 384228071) avec du Stain Paint jusqu'à l'obtention d'une substance crémeuse. Appliquez le mélange, puis cuire selon les indications du tableau ci-dessous.

8.3 Protocole de cuisson de Shade point & glaçage StratoPlus / StratoPress	Temp. initiale	Début vide	Vitesse de chauffage	Temp. finale	Fin de vide	Durée de maintien
4 min.	450°C	450°C	60°C	820°C	810°C	1,2 min. (sans vide).

Rafraîchi: 0 minutes

Des protocoles de cuisson de glaçage d'autres fabricants de fours sont indiqués dans le mode d'emploi détaillé de Sakura Interaction.

9. Technique « Cutback »

- Si l'on désire créer, entre autres, une masse incisale (et éventuellement d'autres masses à effet), il est possible de créer de l'« espace » en pressant un caeur de céramique.
- Pour les modèles parlatiens anatomiques (forme de dentine), veiller à ce que le poids de cire de 1,4 g maximum (poids sans l'armature) et l'épaisseur de paroi minimum.
- Les autres étapes de traitement correspondant à celles du mode d'emploi de traitement détaillé pour la technique « full contour ».
- La pièce parfaitement terminée peut être contrôlée individuellement, sans problème avec la céramique de cuisson Sakura Interaction. Il faut néanmoins appliquer un protocole de cuisson adapté (voir le protocole de cuisson de dentine).

Protocole de cuisson de Dentin

Schéma	Temp. initiale	Début vide	Vitesse de chauffage	Temp. finale	Fin de vide	Durée de maintien*
4 min.	450°C	450°C	60°C/min.	820°C	820°C	2 min.

Rafraîchi: 0 minutes.

Tableau de teintes uniquement pour la technique Cutback

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
Pellet	T01	A2	A3	A3.5	A4	T04	B2	B3	B4	T02	T05	T03	C4	T06	D3	D4
Action's dentin	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	3&4	1&2	1&2	3&4	1&2	1&2	1&2	1&2	1&2	1&2	1&2
X-tra incisals																
Incisal	5&8	5&8	5&9	5&9	6&0	5&7	5&9	5&9	6&0	5&9	5&9	6&0	6&0	5&9	5&9	

10. « Cuisson de correction »

- La masse de correction Sakura Interaction Correction (réf. d'art. 384435081) peut être utilisée pour effectuer des corrections.
- Les indications de cuisson se trouvent dans le mode d'emploi de Sakura Interaction.
- Les corrections d'équipointage peuvent être effectuées de la même manière avec la masse de correction Sakura Interaction Margin Correction (réf. d'art. 382125018) ... 000).

11. Protocole de pressée :

EP 500 (hectyl)	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	N	Durée de (H)	Début de vide	Vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	-	-	20 min.	500°C	940°C	5 bar

EP 600 (hectyl)	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Vide	Temp. finale	Durée de (H)	Durée de (E)
700°C	60°C/min.	940°C	101%	940°C	20 min.	300 µm/min.

Multimat Touch & Press (Dentply)	Temp. initiale	Niveau de vide	Vitesse d'élevation	Temp. de pressée	Durée de maintien	Durée de pressée	Pression
700°C	50 HPa	60°C/min.	940°C	940°C	20 min.	10 min.	2,7 bar

Carera Press Oxa (Dentply)	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Durée de presse	Durée de (H)	Début de vide	Vide	Niveau de vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar	

* Vide maximum constant

Carera Press (Dentply)	Temp. initiale	Vitesse d'élevation	Temp. finale	Durée de presse	Durée de (H)	Début de vide	Vide	Niveau de vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar	

* Vide maximum constant



Istruzioni per l'uso
Sakura Volumia



Sistema ceramica dentale per la tecnica press to zirconio per corone e ponti.

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

Elephant Dental B.V.
Verlengde Logeweg 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

Sakura Volumia è un nuovo sistema che costituisce un'alternativa interessante ed economica alla tecnica di stratificazione della ceramica dentale. La tecnica Sakura Volumia consente la pressatura delle lingette a full contour con le lingette filigrane per la modellazione « full contour ». Grazie alla combinazione de Liner intonato con la gamma cromatica e dei pellet da pressatura adatti alla trasparenza della dentina e della smalto, l'odontotecnico potrà realizzare una ricostruzione sicura e semplice dei colori 1&X. Sakura Volumia può inoltre essere usata per la tecnica «Cutback».

1.2 Indicazione

Ceramica per la tecnica press to zirconio per corone e ponti.
Sakura Volumia può essere usata con sottostruttura in ossido di zirconio con un coefficiente di espansione termica di 10,0 sino a 10,6 µm/m.K (25-500°C). Peso massimo della cera (senza sottostuttura) 1,4 g. con un spessore minimo di 0,8 mm (modellazione in creta).

1.3 Controindicazioni

- La riprestura di e la combinazione con:
- Sottostruttura metallica
 - Sottostruttura in ossido di alluminio
 - Sottostruttura in ossido di alluminio infiltrato in vetro
 - Tutte gli altri materiali dalle sottostruttura non indicate nel paragrafo «Indicazione»
- Bruciatore e altre perforazioni
- Non usare in caso di allergie ad uno dei componenti.

1.4 Riutilizzo

Sakura Volumia non può essere riutilizzato.

1.5 Miscelare precensionali

Consultare le schede di sicurezza per ulteriori informazioni.

2. Preparazione

2.1 Preparazione

Per una lavorazione riuscita del sistema Sakura Volumia occorre tener conto della forme generali del provvisorio e gli spessori per restauri in ceramica piena.

Forma del preparazione	Preparazione circolare	Angolo	Incisal/occlusale
Spalla	1,5 mm (+/- 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm
Chamfer	1,0 mm (+/- 0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Knife-edge	-	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm

3. Lavorazione

3.1. Preparazione della sottostruttura

- Come nella tecnica di stratificazione per ceramica dentale, durante la realizzazione della sottostruttura occorre tener conto della forma anatomica del restauro.
- Per una corretta preparazione della sottostruttura di zirconio devono essere seguite le fasi di lavorazione indicate nelle istruzioni per l'uso stabilite dal fornitore.
- Applicare quindi uno strato coprente di Sakura Volumia Liner ed eseguire la cottura secondo la tabella sottostante (vedi 3.2).
- Se necessario, il secondo strato può essere ripetuto.

3.2 Cottura del liner e della sottostruttura

Pre-essicc.	Temp. iniziale	Temp. di salita	Temp. finale	Vuoto	Tempo di mant.
0 min.	400°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*

* 1 minuto con vuoto, 1 minuto senza vuoto.
Raffreddamento: 0 minuti.

4.1 Modellazione in cera

- Per la modellazione esatta del peso della cera, occorre pesare la sottostruttura (incl. Liner) prima di iniziare la modellazione in cera.
- Modellare il restauro con cera per modellatore sotto alta pressione per pressatura (senza senza residui) applicando la tecnica del « full contour ».
- Fare attenzione allo spessore della parete che non deve essere inferiore a 0,8 mm.
- Grazie alla tecnica Sakura Volumia, la forma e l'occlusione possono essere perfettamente modellate e controllate nell'articulatore.

4.2 Spessore

Spessore della sottostruttura	Corona / Ponte o 3 elementi*
Spessore della sottostruttura	min. 0,4 mm dopo la lavorazione

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

4.3 Preparato

- Prestare attenzione ai seguenti punti durante la preparazione:
 - In caso di preparazione con un solo canale di alimentazione, il diametro della cera (cattura senza residui) deve essere almeno 3,5 mm.
 - La lunghezza prescritta di 8 mm non deve essere superata.
- In caso di modelli pronti, applicare un canale di alimentazione (canale di cera da 3 mm Ø) su ogni angolo per garantire una distribuzione uniforme della pressione durante il processo di pressatura.
- Mantenere i contatti occlusali (incisale superiore buccale, molare inferiore linguale).
- Il cilindro deve essere perfettamente pulito e libero da residui di cera o altro materiale.

- Assicur