

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

Rx only
 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
 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 transport harmonises 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	10°- 30°	1.5 mm - 2.0 mm

3. Processing

3.1. Preparation of zircon oxide framework
 • The anatomical shape of the restoration 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.

3.1. 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 redwax-free 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 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 (IJJ 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
700°C	60°C/min.	940°C	30 min.

* Continuous maximum vacuum

* 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
<i>Linear</i>	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<i>Transpa Dentin Pellet</i>	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
<i>Sakura Shade point</i>	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.

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

Rx only
 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
 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 Zirknoxid-Geräte, mit der für 'Full Contour' Modelltechnik hergestellten Prospekt überpressen. Die Kombination zwischen der farblich abgestimmten *Linear* und des im Bezug auf die Transparenz zweifachen Dentin und Schneide abgestimmten Prospekt, 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 Zirknoxidunterstrukturen für Kronen und Brücken.
 Sakura Volumia lässt sich auf Zirknoxid-Geräte in einem WAK-Bereich von 10,0 bis 10,6 µm/m.K (25-500°C) überpressen. Max. Wachsgecht (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
 • Glasinfiltrierte Aluminiumoxid-Geräte (Vita In-Ceram Zirconia)
 • Alle weiteren Gerätermaterialien die nicht unter Indikation aufgeführt sind
 Braxismus und weitere ParaFunktionen
 Nicht zu verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist

1.4 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 finishing and shaping of the ceramic restoration can be done using sharp and fine-grained diamond coated discs (max. 15.000 rpm).
 • The entire surface of the restoration must be worked.

1.5 Verwertung
 Weitere Informationen finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

2. Präparation

2.1 Präparationsformen
 Um erfolgreich mit der Sakura Volumia System arbeiten 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
Halskante	1 mm (-/ 0,5 mm)	10°- 30°	1,5 mm - 2,0 mm
Knife-edge	1 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 Brennpogramm *Linear-Opakerbrand* (siehe Tabelle 3.2 *Linear-Opakerbrand*) zu brennen.
 • Falls notwendig kann eine zweite Schicht Sakura Volumia *Linear* aufzutragen werden.

3.2 Linear-Opakerbrand

Verwärmung	Starttemp.	Aufheizrate	Endtemp.	Vac.	Haltezeit
	400°C	60°C/Min.	920°C	1 Min.	2 Min.*

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

4.1 Wachsmodellatien
 • Bevor mit der Wachsmodellatien begonnen wird, ist es erforderlich das Gerät (inkl. *Linear*) zu wiegen, um ein exaktes Wachsgecht 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 Mindestwandstärke 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*
Schichtstärke Gerät	1 Min. 0,4 mm nach ausarbeiten

* gleichmäßige Stärke auch bei Brückenelementen zwecks Farbstabilität einhalten.

4.3 Anstiften
 Beim Anstiften des Preskarott ist auf folgende Punkte zu achten:
 • Beim Anstiften mit einem Preskarott 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 Preskarott (Wachsdruck 3mm Ø muss Rückstandlos austreten) anzubringen, damit der Presdruck beim Überpressung gleichmäßig verteilt wird.
 • Die okklusion Kontakte sollten erhalten bleiben (0,2 buccal, 0,2 lingual anstiften).
 • Der Former muss völlig sauber und frei von Wachs oder sonstigen Rückständen sein.
 • Richtige Position des Objekts kontrollieren (siehe Abb. 1&2).

EP 500 (Invar)

Start temp.	Rate of heat increase	Final temp.	N	Hold time	Vac. start	Vac.	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	Vac.	Final temp.	Hold time	(E)
700°C	60°C/min.	101%	940°C	20 min.	300µm/min.

Multimat 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

* Continuous maximum vacuum

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

* Continuous maximum vacuum

• 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 erreichter Endtemperatur sollte 2 Stunden nicht überschreiten.

*** Wichtig:**
 • Für jede weitere aufgesetzte Muffel sollte die minimale Haltezeit um 10min erhöht werden.
 • Die maximale Haltezeit von 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 Prospekt (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 ausschließlich für Vollkontur

Indikation	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<i>Linear</i>	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<i>Transpa Dentin Pellet</i>	T01	T01	T02	T02	T03	T04	T04	T05	T05	T01	T02	T02	T03	T01	T06	T06
<i>Sakura Shade Point</i>	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 Prospektes zuerst der Carrara Press Plunger aufgesetzt wird um das richtige Platzieren des Prospektes zu gewährleisten.
 • Anschließend zweites Prospekt einfüllen und ebenfalls mit Carrara Press Plunger fixieren.

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

Rx only
 ISO 6872

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 zirknoxide onderstructuren worden overpersed met de voor de 'full contour' modelltechniek vervaardigde perspellets. De combinatie van de kleurgerelateerde *Linear* en de qua transparantie tussen dentine en slijnsnase afgestemde perspellets maken het voor de technicus mogelijk om een betrouwbare en ongecompliceerde reconstructie van de 16 V-kleuren te vervaardigen. Daarnaast kan Sakura Volumia toegepast worden in de 'carbock-techniek'.

1.2 Indicatie
 Dentaal keramiek voor het overpersen van zirknoxide onderstructuren voor kronen en bruggen.
 Sakura Volumia kan gebruikt worden op zirknoxide onderstructuren met een thermische expansie coefficient van 10,0 tot 10,6 µm/m.K (25-500°C). Maximaal mogelijk gewicht (gewicht zonder onderstructuur) van 1,4 g met een minimale laagdikte van 0,8 mm (waxmodelat).

1.3 Contra-indicaties
 Het overpersen van of in combinatie met:
 • In metal vervaardigde onderstructuren
 • Aluminiumoxide onderstructuren
 • Glasinfiltrerde aluminiumoxide onderstructuren
 • Alle overige onderstructuren niet genoemd onder 'indicatie'
 Bruxismus 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
 Raadpleeg het Veiligheids Informatie Blad (VIB) voor meer informatie.

2. Preparatie

2.1 Preparatievormen
 Om succesvol te kunnen 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
Schulder	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
Knife-edge	1 mm	10°-30°	1,5 mm - 2,0 mm

3. Verwerking

3.1. Voorbereiding van de onderstructuur
 • Bij de vervaardiging van de onderstructuur, moet er als bij de dentokeramische laagtechniek, rekening te worden gehouden met de anatomische vorm van de restoratie.
 • Breng de Sakura Volumia *Linear* onderstructuren aan en draag lang, dikkerd om en ook volgens de onderstaande tabel (zie 3.2).
 • Indien nodig kan indien nog een tweede laag aangebracht worden.

3.2 Linear-opakerbakefase

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

* 1 minuut met vacuüm, 1 minuut zonder vacuüm
 Afkühlen: 0 Minuten

4.1 Wachsmodellatie
 • Voor er met de waxmodellatie 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.
 • Vore en okclusie kunnen met de Sakura Volumia techniek perfect in de articulator worden gemodelleerd en gecontroleerd.

4.2 laagdiktes

Laagdikte onderstructuur	Kroon / 3 delige brug*
	min. 0,4 mm na bewerken

* Voor de juiste kleurweergave een gelijkmatige laagdikte bij brugdelen aanhouden.

4.3 Plaatzen van het perskeramiek
 Let bij het plaatzen van het perskeramiek op de volgende punten:
 • Bij het aanstiften met een perskarott dient de diameter van de verloss uitbrandbare) wachdruck ten minste 2,5 mm te zijn.
 • De lengte van max. 6 mm niet overschrijden.
 • Breng bij grote molaren op iedere knobbe een perskarott aan (wachsdruck 3 mm Ø), zodat de persdruk tijdens het persproces gelijkmatig wordt verdeeld.
 • Behoud de okclusale contacten (buccaal - buccal, onderkaak lingual).
 • De muffle dient volledig schoon en vrij van wax of andere verontreinigingen te zijn.
 • Controleer de juiste positie (zie oth. 1&2).
 • Vermijd scherpe randen (zie oth. 1&2).

• Regel het wassgewicht inclusief perskeramiek.
 • Het perskeramiek met een hoek van 45° in de former (zie oth. 1&2).
 • Zorg ervoor dat alle overgangsn vloeiend zijn (zie oth. 1&2).



4.4 tabel wassgewicht 'inclusief perskeramiek'

Wassgewicht	1 pellet	2 pellets
Wassgewicht	tot 0,7 g	0,7 g - 1,4 g
Malringgrootte	100 g	200 g
Aantal oeheldeen	solitaire kronen	Brug of meerdere kronen*

* Let op het maximaal toelaatbare wassgewicht.

5.1 Inbedden
 Gebruik Carrara Universal DI Investment (art.nr. 232978050) en volg de verwerkingsstappen in de gebruiksaanwijzing. (Aanbevolen vloeistofconcentratie: 50% Carrara Universal DI Liquid - 50% gedestilleerd water)

5.2 Muffel voorverwarmingsprogramma*

Starttemp.	Oplooppersnelheid	Endtemp.	Hoedtijd
700°C	60°C/min.	940°C	30 min.

* Constant maximaal vacuüm


• Volg voor de verschillende oven de aanwijzingen van de fabrikant.
 • De minimale uitbrandduur na het bereiken van de eindtemperatuur voor het Sakura Volumia-systeem bedraagt een half uur.
 • De maximale houdtijd van twee uur op eindtemperatuur niet overschrijden.

*** Belangrijk:**
 • Voor elke extra muffel moet de minimale wachtdijd met 10 min. worden verlengd.
 • Overschrijd de maximale houdtijd van twee uur op eindtemperatuur niet.


6.1 Persen
 • Breng de persmuffel na het voorverwarmen direct uit de oven.
 • Plaats de juiste hoeveelheid perspellets (zie tabel 4.4) en de Carrara Press Plunger (art. nr. 004100580) met de gladde kant naar beneden in de muffel en zet de muffel in de persoven.

Kleurtabel uitsluitend voor Full-Contour

Indicatie	A1	A
-----------	----	---



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

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, è possibile realizzare un cilindro di ceramica dentaria per la tecnica di modellaggio « full contour ». La combinazione di Liner armonizzato per la cottura e dei lingotti di pressa armonizzati per la trasparenza entre la dentine et la massa incide, permet un profèsiste 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 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 »

Brossins 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

Consulte 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
Équipoinçon	1,5 mm (7/-0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Biseau / Chamfer	1,0 mm (7/-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 du matériau.
- 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.	450°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sans video, 1 minute sans video.
Refroidir: 0 minutes

4.1 Modélage à la cire

- Leur travail débute en cire à chaud. Il convient de porter l'armature avant de commencer la modélage à la cire.
- Modéler ensuite la restauration avec une cire à modéler (soluble et sans résidus) convenue 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.

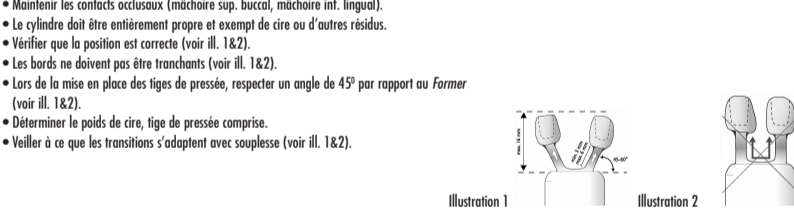
4.2 Épaisseurs de couche

Épaisseur de couche de l'armature	Couronne / Bridge en 3 éléments*
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 :
- Le cylindre doit être entièrement propre et exempt de graisse ou d'oxyde résiduel.
- Vérifier que la position est correcte (voir ill. 1&2).
- Les bords ne doivent pas être tranchants (voir ill. 1&2).
- Déterminer la 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 incisée	1 lingotti	2 lingotti
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 eau 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'un 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 les bords du 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
Tranço 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 lingott de pressée, placer la piston de pressée Carera Press Plunger en position pour s'assurer que le lingott est correctement en place.
- Placer ensuite un second lingott de pressée et assurer de nouveaux sa position au moyen du piston Carera Press Plunger.



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.: +21 229 25 90 00
Fax: +31 229 25 90 99
E-mail: info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Made in 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 preparazione delle sottostreture di zirconio con i pellet per pressatura appositamente studiati per la modellazione « full contour ». Grazie alla combinazione di un liner armonizzato con la gamma cromatica e dei pellet da pressatura adatti alla trasparenza della dentina e della smalto, l'odontotecnico potrà realizzare una ricostruzione senza e semplice dei colori 16X. 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 sottostreture 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 sottostreuttura) 1,4 g con uno spessore minimo di 0,8 mm (modellazione in creva).

1.3 Controindicazioni

La riprestura di e la combinazione con:

- Sottostreuttura metallica
- Sottostreuttura in ossido di alluminio
- Sottostreuttura in ossido di alluminio infiltrato in vetro
- Tutte gli altri materiali dalle sottostreuttura non indicate nel paragrafo «Indicazione»

Bruxismo e altre parafunzioni

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	Incisale/occlusale
Spalla	1,5 mm (7/-0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm
Chamfer	1,0 mm (7/-0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Knife-edge	-	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm

2.2 Lavorazione

3.1. Preparazione della sottostreuttura

- Come nella tecnica di stratificazione per ceramica dentale, durante la realizzazione della sottostreuttura occorre tener conto della forma anatomica del restauro.
- Per una corretta preparazione delle sottostreture di zirconio devono essere segate le forme 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 ceramica

Prechauffage	Temp. initiale	Temp. di salita	Temp. finale	Vuoto	Tempo di mant.
8 min.	400°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*

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

- Per la determinazione esatta del peso della ciera, occorre pesare la sottostreuttura (incl. Liner) prima di iniziare la modellazione in cera.
- Modellare il restauro con cera per modellatura 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'articulatorio.

4.1 Modellazione in cera

- Per la determinazione esatta del peso della ciera, occorre pesare la sottostreuttura (incl. Liner) prima di iniziare la modellazione in cera.
- Modellare il restauro con cera per modellatura 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'articulatorio.

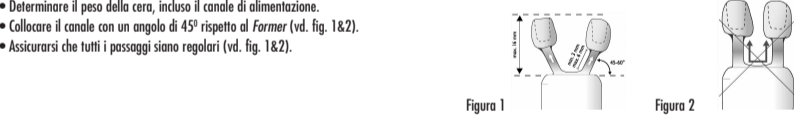
4.2 Spessore

Spessore della sottostreuttura	Corona / Ponte o 3 elementi*
min. 0,4 mm dopo 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 multi-punti, applicare un canale di alimentazione (canale di cera da 3 mm Ø) su ogni canale per garantire una distribuzione uniforme della pressione durante il processo di pressatura.
- Mantenere i contatti occlusali (mucilloso superiore buccale, mucilloso inferiore linguale).
- Il cilindro deve essere perfettamente pulito e libero da residui di cera o altro materiale.
- La pressione deve essere mantenuta costante (vedi ill. fig. 1&2).
- Evitare bordi taglienti (vedi ill. fig. 1&2).
- Determinare il peso della cera, incluso il canale di alimentazione.
- Collocare il canale con un angolo di 45° rispetto al fermo (vedi ill. fig. 1&2).
- Assicurarsi che tutti i passaggi siano regolati (vedi ill. fig. 1&2).



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

Temp. initiale	Niveau Vuoto	Temp. di salita	Temp. di press.	Tempo di mant.	Tempo di press.	Pressione
700°C	50 HPa	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	2,7 bar

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

* Vide maximum constant

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

* Vide maximum constant

- Seguire le istruzioni fornite dal produttore del forno a temperatura di pressatura.
- Il tempo di mantenimento è di almeno 20 minuti dal momento in cui la cera raggiunga la temperatura finale stabilita per il sistema Sakura 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 preriscaldamento, togliere i cilindri dal forno.
- Mettere la quantità prescritta di pellet da pressatura (vedi tabella 4.4) e collocare il Carera Press Plunger (n. art. 004100580) sul cilindro tenendo la parte lunga rivolta verso il basso, porre il cilindro sul 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
Tranço 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

Attenzione:

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



Instrucciones para el uso
Sakura Volumia



Sistema cerámica dental para recubrir subestructuras de óxido de circonio para coronas y puentes.

Rx only
ISO 6872

Patent nr. EP1534169B1

Elephant Dental B.V.
Verlengde Logeweg 10
1628 PM Hoom, Holanda
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. Información general

1.1 Descripción del producto

Sakura Volumia es un nuevo sistema, que ofrece una alternativa interesante y económica a la técnica de estratificación de cerámica dentada. La técnica Sakura Volumia permite recubrir subestructuras de óxido de circonio utilizando pastillas de presado diseñadas para la técnica «full contour». La combinación del Liner + dopado de color con las pastillas de presado de transparencia ajustada entre dentina y esmalte, permite al técnico restaurador de forma sencilla y segura los 16 colores V. Además, Sakura Volumia puede aplicarse en la técnica «cutback».

1.2 Indicación

Cerámica dental para recubrir subestructuras de óxido de circonio para coronas y puentes.
Sakura Volumia se puede utilizar para subestructuras de óxido de circonio con un coeficiente de expansión térmica de entre 10,0 y 10,6 µm/m.K (25-500°C). Peso de cera máximo (sin la subestructura) 1,4 g, con un espesor mínimo de 0,8 mm (modelado de cara).

1.3 Controindicaciones

El recubrimiento de o en combinación con:

- Subestructuras de metal
- Subestructuras de óxido de aluminio
- Subestructuras de óxido de aluminio infiltrado en vidrio
- Los demás subestructuras no mencionados en «Indicación»

Bruxismo y demás parafuncciones

No utilizar en caso de alergia conocida a uno de los componentes.

1.4 Reutilización

Sakura Volumia no puede reutilizarse.

1.5 Medidas de prevención

Para más información, consulte la ficha de datos de seguridad.

2. Preparación

2.1 Preparación

Para obtener buenos resultados con el sistema Sakura Volumia, han de observarse las preparaciones y espesores de capa normales para las restauraciones de cerámica pura.

Preparación	Circular Preparación	Angulo	Incisal/occlusal
Rembordo	1,5 mm (7/-0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Chamfer	1,0 mm (7/-0,5 mm)	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm
Blo de recubrido	-	10°-30°	1,5 mm-2,0 mm

2.2 Elaboración

3.1. Preparación de las subestructuras

- Al confeccionar la subestructura se debe tener en cuenta la forma anatómica de la restauración, tal como se hace en la técnica de estratificación de cerámica dentada.
- Para una preparación correcta de las subestructuras de óxido de circonio deben seguirse los pasos de procesamiento correspondientes descritos en el manual de instrucciones del proveedor.
- Para evitar la formación de burbujas, se debe utilizar una capa cubierta de Sakura Volumia Liner y realizar la cocción según la siguiente tabla (ver 3.2).
- De ser necesario, puede aplicarse una segunda capa después de esta.

3.2 Cocción de liner-espesor*

Prechauffamiento	Temp. inicial	Aumento de la manteniendo	Temp. final	Vuicio	Tempo de temperatura
8 min.	400°C	60°C/min.	920°C	1 min.	2 min.*

* 1 minuto con vacío, 1 minuto sin vacío.
Refrigerar: 0 minutos.

4.1 Modelado en cera

- Antes de empezar el modelado, se debe pesar la subestructura (incl. Liner) para poder determinar un peso de cera exacto.
- Al confeccionar, realizar el modelado de la preparación según la técnica «full contour», con una cera de modelado apta para cerámica de presado (que se deshace al cien por cien durante la cocción).
- Temp en cuenta que el espesor de pared no debe ser inferior a 0,8 mm.
- Con la técnica Sakura Volumia, la forma y la oclusión pueden modelarse y controlarse perfectamente en el articulo.