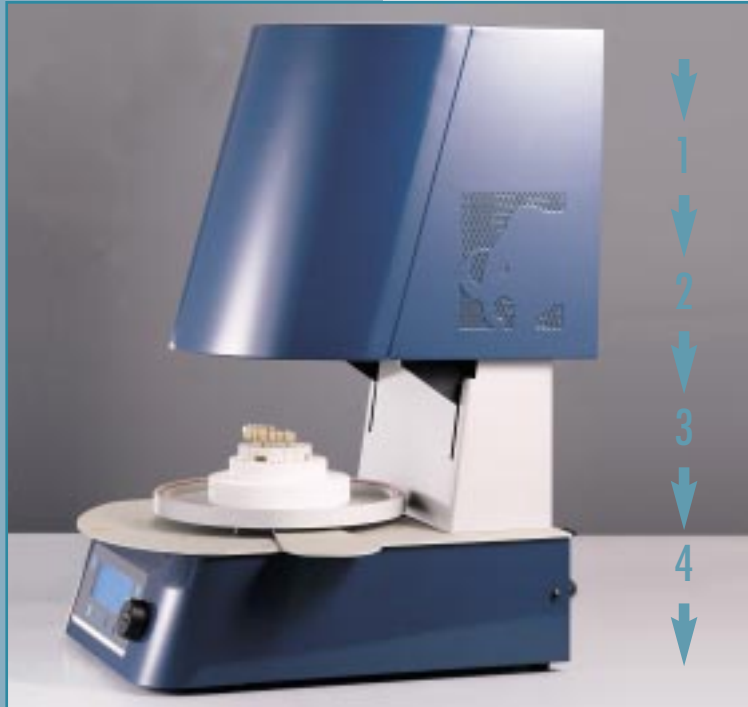


Carrara Press

Forno a compressione
Press furnaces

Hornos de inyección
Pressöfen



↑
Italiano

↑
Español

↓
Elephant



dental health products

step-by-step

Indice

- I** Preparazione
- II** Rivestimento (Silicon Muffle Ring)
- III** Rivestimento (Muffle Paper)
- IV** Preriscaldamento (procedimento rapido)
- V** Preriscaldamento (procedimento lento)
- VI** Pressione
- VII** Rifinitura
- VIII** Carrara Press Core
(preparazione per la cottura con Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(rifinitura manufatti pressati)
- X** Allegato

Indice

- I** Preparación
- II** Revestimiento (Silicon Muffle Ring)
- III** Revestimiento (Muffle Paper)
- IV** Precaentamiento (método rápido)
- V** Precaentamiento (método lento)
- VI** Prensado
- VII** Elaboración
- VIII** Carrara Press Core
(preparativos para la cocción con Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(acabado de las piezas prensadas)
- X** Apéndice

Carrara Press "Step by step"

Carrara Press "Step by step"
La nuova ceramica integrale nel
Sistema Carrara Premium



Carrara Press "Step by step"
El nuevo complemento de cerámica
pura para el Sistema Carrara
Premium

**Il Sistema Carrara:
prodotti di qualità per risultati perfetti**



**El Sistema Carrara:
resultados perfectos gracias al empleo de
productos de calidad**

ISO
9001

step-by-step

ISO
9001

Preparazione

- Realizzare un modello con monconi sfilabili in gesso extraduro.
- Applicare almeno due o tre strati di lacca sul moncone precedentemente preparato.
- Mantenere una distanza di 1 mm tra la lacca per monconi ed il margine.
- Lo spessore finale dello strato deve essere di 30 μm .

1



1

- Confeccione un modelo de escayola extradura.
- Aplique como mínimo dos o tres capas de lacca espaciado-
ra en el muñón preparado.
- Deje libre de lacca por lo menos 1 mm antes del límite de
preparación.
- La capa final debe tener un grosor de unas 30 μm .

- Realizzare il modello con cera da modellazione senza contaminante (vedi il allegato).

2



2

- Confeccione el modelo de cera deseado utilizando una
cera que se deshaga totalmente durante la cocción (vea
el apéndice).

Dimensionamento:**Carrara Press Core (capsule)**

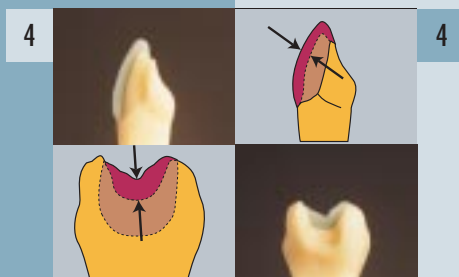
- Lo spessore minimo dopo la lavorazione delle capsule Carrara Press Core è di 0,8 mm.

**Dimensionamiento:****Carrara Press Core (fundas)**

- Tras el acabado, las fundas Carrara Press Core deben tener un grosor mínimo de 0,8 mm.

Carrara Press Inlay (manufatti)

- Lo spessore minimo dei manufatti Carrara Press Inlay (misurato nella parte più sottile) deve essere di 0,8 mm (vedi istruzioni per la preparazione destinate al dentista).

**Carrara Press Inlay (piezas)**

- El grosor mínimo de las piezas Carrara Press Inlay debe ser de (medido en el punto más delgado) 0,8 mm (vea instrucciones de preparación para el dentista).

- Sigillare con cera l'apertura all'estremità del Former.



- Selle con cera la apertura en el extremo del Former.

- Scegliere il Former idoneo.

100 g di Former	1 manufatti	0,2 - 0,6 g di cera
200 g di Former	2-4 manufatti	0,2 - 1,2 g di cera
	Max. 3 molari	
	Max. 4 denti frontali	

6



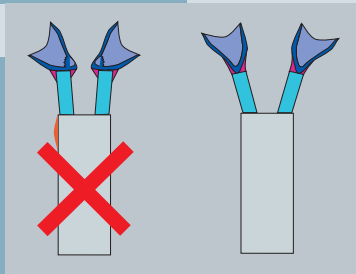
6

- Elija el Former adecuado.

100 g de Former	1 Manufatti	0,2 - 0,6 g de cera
200 g de Former	2-4 Manufatti	0,2 - 1,2 g de cera
	Max. 3 molares	
	Max. 4 dientes anteriores	

- Usare canale di colata con \varnothing 3,5 mm ed una lunghezza di 8 mm
- Il Former deve essere completamente pulito ed esente da (residui di) cera.

7



7

- Utilice un hilo de cera de 8 mm de longitud, y con un diametro de \varnothing 3,5 mm.
- El Former debe estar completamente limpio y libre de (restos de) cera.

- Posizionare con precisione il canale di compressione. (cfr. figure 7).
- Arrotondare le parti di unione
- Evitare bordi acuti.

8



8

- Aplique cuidadosamente el bebedero. (vea las ilustraciones 7).
- Asegúrese de que todas las transiciones sean fluidas.
- Evite los bordes agudos.

Peso della cera, compreso il canale Carrara Press

- Pesare i manufatti in cera, compreso il canale di colata

9



9

Peso de la cera con Carrara Press Channel incluido

- Pese las piezas de cera junto con el bededero.

- Far attenzione che il manufatto sia posizionato correttamente. (cfr. figure 7).

10



10

- Asegúrese de que la pieza esté correctamente posicionada. (vea la ilustración 7).

Elephant



dental health products

Rivestimento

Silicon Muffle Ring

Per quanto riguarda il Carrara Press Investment standard, articolo numero 232768040, per le istruzioni d'uso di Carrara Press Speed Investment, articolo numero 232772040, rimandiamo alle istruzioni d'uso fornite insieme al prodotto.

- Trattare i modelli in cera con un riduttore di tensione esente da alcool.

1



1

- Aplique un distensivo de tensión superficial a las piezas de cera.

- Asciugare accuratamente i manufatti.

2



2

- A continuación, seque bien las piezas.

Revestimiento

Silicon Muffle Ring

Se refiere al Carrara Press Investment estándar (número de producto 232768040). Para más información sobre cómo usar el Carrara Press Speed Investment (número de producto 232772040), consulte las instrucciones incluidas en el paquete del mismo.

- Trattare l'anello di silicone della muffola con spray al silicone (senza olio) per facilitare la rimozione dell'anello dal materiale di rivestimento.

3



3

- Aplíquelo spray de silicona (sin aceite) al Silicon Muffle Ring para facilitar su separación del material de revestimiento.

- Posizionare l'anello di silicone della muffola sulla base della muffola stessa.

4



4

- Coloque el Silicon Muffle Ring sobre la base de la mufla.

- Mescolare la polvere Carrara Press Investment per 60 sec. sotto vuoto (100 g di polvere con 24 ml di liquido mescolato).
- Si consiglia di mantenere un rapporto Investment Liquid acqua distillata da 50-50% a 60-40%.

5



5

- Mezcle el Carrara Press Investment durante 60 segundos al vacío (100 gr. de polvo con 24 ml de líquido diluido).
- La proporción recomendada de Carrara Press Investment Liquid y agua destilada, es de 50-50% a 60-40%

- Riempire il cilindro su un vibratore.

6



6

- Llénela la mufla sobre una vibradora.

- Subito dopo il riempimento fissare il Muffle Topshaper ruotandolo leggermente.
- Dopo il riempimento far indurire il CP-Investment per 15 minuti.
- Trascorso il tempo di indurimento sopra indicato, il cilindro non può più essere riscaldato rapidamente. In tal caso bisogna provvedere al graduale (procedimento lento).

7



7

- Directamente después del relleno, fije el Muffle Topshaper con un movimiento parecido a si lo fuese a enroscar.
- Deje que el CP Investment se endurezca durante 15 minutos.
- Si se rebasa dicho tiempo de endurecimiento, ya no se podrá calentar la mufla según el método rápido. En tal caso, caliente la mufla por etapas (método lento).

- Togliere il Muffle Topshaper e l'anello di silicone della muffola.

8



8

- Retire el Muffle Topshaper y el Silicon Muffle Ring.

- Rimuovere il materiale di rivestimento eccessivo per mezzo di uno scalpello.



- Elimine con un escalpelo el material de revestimiento que sobre.

- Prima di togliere la base della muffola, raschiare la parte inferiore della muffola con carta vetrata (a grana 120). Far attenzione che la parte inferiore rimanga perfettamente livellata.



- Justo antes de quitar la base de la mufila, lije la parte inferior de la mufila con papel para lijar (grano 120), para dejarla un poco rugosa. Procure que la parte inferior quede plana.

- Rimuovere il Muffle Base ruotando leggermente il cilindro.
- Eliminare il bordo rialzato del materiale di rivestimento.
- Se necessario, rimuovere i residui di materiale di rivestimento con arie compressa.



- Retire la Muffle Base con un movimiento parecido a si la fuese a desenroscar.
- Elimine el material de revestimiento sobresaliente.
- De ser necesario, elimine dichos restos con arie.

Rivestimento

Papier

Per quanto riguarda il Carrara Press Investment standard, articolo numero 232768040, per le istruzioni d'uso di Carrara Press Speed Investment, articolo numero 232772040, rimandiamo alle istruzioni d'uso fornite insieme al prodotto.

- Spruzzare i manufatti in cera con un riduttore di tensione.



1

1

- Aplique un distensivo de tensión superficial a las piezas de cera.

- Asciugare accuratamente i manufatti.



2

2

- A continuación, seque bien las piezas.

Revestimiento

Muffle Paper

Se refiere al Carrara Press Investment estándar (número de producto 232768040). Para más información sobre cómo usar el Carrara Press Speed Investment (número de producto 232772040), consulte las instrucciones incluidas en el paquete del mismo.

- Incollare il bordo blu scuro della fascia di carta sulla linea segnata. Quando vengono usati soltanto 100 g tagliare la carta in eccesso lungo la linea tratteggiata.

3



3

- Pegue en la marca deseada el borde de color azul oscuro del manguito de papel (en el caso de utilizar 100 g, corte el papel sobrante por la línea de puntos).

- Collocare la fascia di carta sulla base del Muffle Basis ed in seguito sull'anello per la stabilizzazione delle forma.

4



4

- Coloque el manguito de papel en la base de la mufla y después sobre el anillo estabilizador de forma.

- Mescolare la polvere Carrara Press Investment per 60 sec. sotto vuoto (100 g di polvere con 24 ml di liquido mescolato).
- Si consiglia di mantenere un rapporto Investment Liquid acqua distillata da 50-50% a 60-40% (vedi anche istruzione d'uso Carrara Press Investment).

5



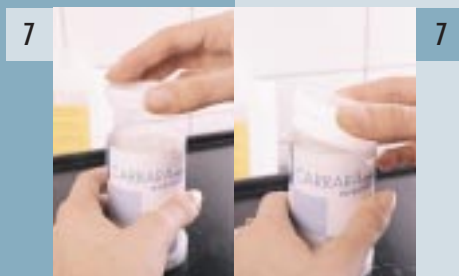
5

- Mezcle el Carrara Press Investment durante 60 segundos al vacío (100 gr. de polvo con 24 ml de líquido diluido).
- La proporción recomendada de Carrara Press Investment Liquid y agua destilada, es de 50-50% a 60-40% (véanse también las instrucciones de uso de Carrara Press Investment).

- Riempire il cilindro su un vibratore.



- Rimuovere l'anello per la stabilizzazione della forma e posizionare il Muffle Topshaper ruotandolo leggermente.
- Dopo il riempimento far indurire il CP-Investment per 15 minuti.
- Trascorso il tempo di indurimento sopra indicato, il cilindro non può più essere riscaldato rapidamente. In tal caso bisogna provvedere al graduale (procedimento lento).



- Rimuovere il Muffle Topshaper e la carta.



- Llénela la mufla sobre una vibradora.

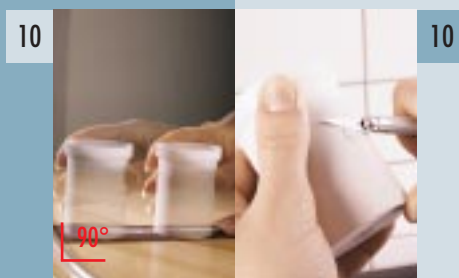
- Quite el anillo estabilizador de forma y coloque el Muffle Topshaper con un movimiento parecido a si lo fuese a enroscar.
- Deje que el CP Investment se endurezca durante 15 minutos.
- Si se rebasa dicho tiempo de endurecimiento, ya no se podrá calentar la mufla según el método rápido. En tal caso, caliente la mufla por etapas (método lento).

- Retire el Muffle Topshaper y el papel.

- Poco prima della rimozione del Muffle Basis arruvidire leggermente il lato inferiore libero del cilindro.
- Se necessario, rimuovere i residui di materiale di rivestimento con arie compressa.



- Eliminare il giunto che si è formato nella parete della muffola.
- Prima di togliere la base della muffola, raschiare la parte inferiore della muffola con carta vetrata (a grana 120). Far attenzione che la parte inferiore rimanga perfettamente livellata.



- Rimuovere il Muffle Base ruotando leggermente il cilindro.
- Eliminare il bordo rialzato del materiale di rivestimento.
- Se necessario, rimuovere i residui di materiale di rivestimento con arie compressa.



- Justo antes de quitar la base de la mufila, lije la parte inferior que ha quedado libre para que quede un poco rugosa.
- De ser necesario, elimine dichos restos con arie.

- Elimine la rebaba que se forma en la pared de la mufila.
- Justo antes de quitar la base de la mufila, lije la parte inferior de la mufila con papel para lijar (grano 120), para dejarla un poco rugosa. Procure que la parte inferior quede plana.

- Retire la Muffle Base con un movimiento parecido a si la fuese a desenroscar.
- Elimine el material de revestimiento sobresaliente.
- De ser necesario, elimine dichos restos con arie.

Preriscaldamento

Procedimento rapido

(Soltanto se non è trascorso il tempo di indurimento di 15 min.)

Riscaldamento diretto (procedimento rapido):

- 1. Collocare il cilindro nel forno di cottura precedentemente portato a 600 °C.
- 2. Lasciare il cilindro nel forno per 10 minuti.
- 3. Portare la temperatura a 950 °C in un intervallo di 15 minuti (10 °C/min).
- 4. Lasciare riposare per 45 minuti a 950 °C.
- 5. Collocare la muffola nel forno di preriscaldamento per un massimo di 3 ore.

Precalementamiento

Método rápido

(Sólo aplicable si no se han rebasado los 15 minutos de tiempo de fraguado)

Calentamiento directo (método rápido):

- 1. Coloque la muffla en el horno de precalementamiento, precalentado a 600 °C.
- 2. Tenga la muffla a 600 °C durante 10 minutos.
- 3. A continuación, aumente la temperatura a 950 °C en 15 minutos (10 °C/min.).
- 4. Mantenga la muffla como mínimo 45 minutos a 950 °C.
- 5. Coloque las mufflas como máximo 3 horas en el horno de precalementamiento.



step-by-step

Preriscaldamento

Procedimento lento

Riscaldamento graduale (procedimento lento):

- 1. Collocare il cilindro nel forno di cottura freddo.
- 2. Portare la temperatura del forno da temperatura ambiente a 250 °C (5 °C/min).
- 3. Mantenere i 250 °C per 30 min.
- 4. Aumentare la temperatura gradualmente con 5-10 °C/min, fino a 950 °C.
- 5. Lasciare il cilindro per 45 minuti nel forno a 950 °C.



step-by-step

Pre calentamiento

Método lento

Calentamiento por etapas (método lento):

- 1. Coloque la mufila en el horno de quemado frío.
- 2. Haga subir la temperatura del horno de temperatura ambiente a 250 °C (5 °C/min.).
- 3. Mantenga la temperatura de 250 °C durante 30 minutos.
- 4. Haga subir nuevamente la temperatura hasta alcanzar los 950 °C (5-10 °C/min.).
- 5. Mantenga la mufila como mínimo 45 minutos a 950 °C.

Pressione

- Togliere il cilindro preriscaldato dal forno.
- Mettere la quantità necessaria di Pellet Carrara Press (da 2 a 4 pellet), uno per uno nel canale del cilindro.
- Fare attenzione a scegliere il colore ed il tipo (vedi la tabelle 6 e 7).
- Inserire accuratamente i pellet nel canale di compressione e far attenzione che non rimangano bloccati.

Peso della cera, compreso il canale Carrara Press

Usare sempre almeno 2 Pellet Carrara Press.

- Fino a 0,6 gr : 2 Pellet Carrara Press
- Fino a 0,9 gr : 3 Pellet Carrara Press
- Fino a 1,2 gr : 4 Pellet Carrara Press



step-by-step

Prensado

- Saque la mufra precalentada del horno.
- Después de ± 60 segundos, introduzca una por una la cantidad necesaria de pastillas Carrara Press en el canal de la mufra (como mínimo 2; como máximo 4).
- Tenga cuidado de utilizar el tipo y el color correctos (vea la tabla 6 y 7).
- Introduzca las pastillas con cuidado, procurando que no queden atascadas.

Peso de la cera con Carrara Press Channel incluido

Siempre utilice como mínimo 2 Carrara Press Pastillas.

- Hasta un peso máximo de 0,6 gr : 2 Carrara Press Pastillas
- Hasta un peso máximo de 0,9 gr : 3 Carrara Press Pastillas
- Hasta un peso máximo de 1,2 gr : 4 Carrara Press Pastillas

- Posizionare il Plunger Carrara Press (37 mm) con il lato liscio rivolto verso il basso.



- A continuación, introduzca el émbolo Carrara Press Piston (37 mm) con el lado liso apuntando hacia abajo.

- Collocare il cilindro immediatamente nel forno e eseguire la pressione secondo il programma indicato (cfr. tabella sottostante)



- Coloque la mufla directamente en el horno de compresión y realice el prensado según el programa correcto (vea la tabla de prensado).

StratoPress Pellet Carrara Press Core (S)

Temp. iniziale °C	Incremento °C/min	Sotto vuoto	Temp. finale °C	Temp. min.	Pressione in bar	Tempo di pressione
700	60	101	1070	20 s. v.	5,5	10

StratoPress Pellet Carrara Press Inlay (T)

Temp. iniziale °C	Incremento °C/min	Sotto vuoto	Temp. finale °C	Temp. min.	Pressione in bar	Tempo di pressione
650	60	101	1000	10 s. v.	5	10



StratoPress Carrara Press Core Pastillas (S)

Temp. inicial. °C	Velocidad de aumento °C/min.	Vacio	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Présion en bar	Tiempo de prensado
700	60	101	1070	20 a. v.	5,5	10

StratoPress Carrara Press Inlay Pastillas (T)

Temp. inicial. °C	Velocidad de aumento °C/min.	Vacio	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Présion en bar	Tiempo de prensado
650	60	101	1000	10 a. v.	5	10

Empress EP 500 Pellet Carrara Press Core (S)

Temp. iniziale °C	Incremento °C/min.	Temp. finale °C	Temp. min.	Inizio sotto vuoto	Fine sotto vuoto	Pressione in bar
700	60	1070	10 s. v.	500	1070	5,5

Empress EP 500 Pellet Carrara Press Inlay (T)

Temp. iniziale °C	Incremento °C/min.	Temp. finale °C	Temp. min.	Inizio sotto vuoto	Fine sotto vuoto	Pressione in bar
700	60	1000	10 s. v.	500	1000	5,5

Empress and EP 500 are registered trademarks of Ivoclar Dental.

- Estrarre il cilindro dal forno utilizzando l'apposita pinza
- Togliere il materiale di rivestimento dal cilindro Carrara Press.

Tabella colori dei Pellet Carrara Press Core (S)

S1	A1 B1 C1
S2	A2 B2
S3	A3 A3,5 A4
S4	B3 B4
S5	C2 C3 C4
S6	D2 D3 D4
S7	Base (non pigmentata)

- Le capsule per la realizzazione delle corone vengono pressate con i Pellet Carrara Press Core.



step-by-step

Empress EP 500 Carrara Press Pastillas Core (S)

Temp. inicial. °C	Velocidad de aumento °C/min.	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Inicio de vacío	Fin de vacío	Présion en bar
700	60	1070	10 a. v.	500	1070	5,5

Empress EP 500 Carrara Press Pastillas Inlay (T)

Temp. inicial. °C	Velocidad de aumento °C/min.	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Inicio de vacío	Fin de vacío	Présion en bar
700	60	1000	10 a. v.	500	1000	5,5

Empress und EP 500 sind eingetragene Warenzeichen von Ivoclar Dental.

- Saque la mufra del horno de compresión utilizando las pinzas.
- Deje que la mufra se enfríe completamente hasta alcanzar la temperatura ambiente.

Tabla de colores de las Carrara Press Pastillas Core (S)

S1	A1 B1 C1
S2	A2 B2
S3	A3 A3,5 A4
S4	B3 B4
S5	C2 C3 C4
S6	D2 D3 D4
S7	Base (no pigmentadas)

- Las fundas para elaborar coronas se presanan con pastillas Carrara Press Core.

Tabella colori dei Pellet Carrara Press Inlay (T)

T1	A1 B1 C1
T2	A2 A3 D3
T3	D4
T4	C2 C3 C4
T5	B2 D2
T6	A 3,5 A4 B3 B4
T7	Base (non pigmentata)

- Inlay, onlay e facing vengono pressati con i Pellet Carrara Press Inlay.



Tabla de colores de las Carrara Press Pastillas Inlay (T)

T1	A1 B1 C1
T2	A2 A3 D3
T3	D4
T4	C2 C3 C4
T5	B2 D2
T6	A 3,5 A4 B3 B4
T7	Base (no pigmentadas)

- Los inlays, onlays y carillas se presanan con las Pastillas Carrara Press Inlay.

Rifinitura

- Sabbiare i manufatti con perline di vetro (50 µm).
- Pressione massima 2,5 bar!



- Separare con cautela i manufatti dai canali, con un disco sinterizzato (non diaflex).
- Fare attenzione che il numero di giri (max. 10.000 giri/min) del disco e la pressione di lavoro non siano eccessivi, per evitare il surriscaldamento della ceramica.



step-by-step

Elaboración

- Limpie las piezas de cerámica por chorro de perla de vidrio (50 µm).
- Presión máxima: 2,5 bar.

- Utilice un disco de diamante (que no sea de diaflex) para separar cuidadosamente las piezas de los bebederos.
- Procure que la velocidad y la presión efectiva del disco de diamante no sean demasiado altas (como máximo 10.000 r.p.m.), a fin de evitar el recalentamiento localizado de la cerámica.

- Rifinire il manufatto in ceramica e, se necessario, modelarlo con frese diamantate a grana fine od extrafine.
- Occorre rispettare lo spessore raccomandato delle pareti! (vedi capitolo I, punto 3 e 4, Istruzioni per la preparazione destinate al dentista).

3



3

- Utilice instrumentos pulidores de diamante afilados de grano fino y ultrafino para realizar el acabado de la pieza y, eventualmente, para darle forma.
- Fijese en los grosores de pared indicados (vea capítulo I, punto 3 y 4, Instrucciones de preparación para el dentista).

- Rimuovere la lacca per monconi e posizionare il manufatto con cura sul moncone.
- Cercare le eventuali irregolarità per mezzo di un liquido di contatto.
- Rimuovere le irregolarità con una fresa diamantata (max. 10.000 rpm).

4



4

- Quite la lacca espaciadora y coloque cuidadosamente la pieza sobre el muñón.
- Localice las posibles irregularidades con líquido de contacto.
- Corrija las faltas con un instrumento pulidor de diamante de grano fino (máx. 10.000 rpm).

Elephant



dental health products

Carrara Press Core

Preparazione per la cottura con Carrara Vincent

- I manufatti Carrara Press Core vengono cotti con la ceramica Carrara Vincent.
- Applicare dapprima uno strato di Conditioner sulle capsule Carrara Press Core.



- Mescolare il Conditioner Carrara Press con Elephant Stain Liquid, fino ad ottenere una massa cremosa.
- Applicare uno strato molto sottile di miscela ("Wash-brand") sulla capsula.



step-by-step

Carrara Press Core

Preparativos para la cocción con Carrara Vincent

- Las piezas Carrara Press Core se cuecen con cerámica Carrara Vincent.
- A tal fin, primero aplique a las fundas Carrara Press Core una capa de Conditioner.

- Mezcle el Carrara Press Conditioner con el Elephant Stain Liquid, hasta conseguir una sustancia poco espesa.
- Aplique una capa muy fina de la mezcla ("Wash-brand") sobre la funda.

- Collocare i denti anteriori, i premolari ed molari su cotone percottura ceramica.

3



3

- Coloque los dientes anteriores, los premolares y los molares en Brennwatte.

Ciclo Carrara Press Core Conditioner

Temp. iniziale °C	Tempo di essiccazione min.	Incremento °C/min.	Temp. finale °C	Temp. di mant. min.	Sotto vuoto
450	4	60	810	1	No

- Cuocere il conditioner secondo lo schema soprastante tralasciando la fase di raffreddamento. Mescolare il conditioner con Stain Liquid.
- Eseguire ogni programma di cottura consecutivo secondo il metodo di cottura standard per Carrara Vincent (OD compreso!), tralasciando la fase di raffreddamento.
- Smaltare i manufatti con smalto (Universal Glaze) secondo la modalità indicata per i manufatti Carrara Vincent.

4



4

Ciclo del Carrara Press Core Conditioner

Temp. inicial °C	Presecado min.	Velocidad de aumento °C/min.	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Vacio
450	4	60	810	1	No

- Cuezca el Conditioner según la tabla anterior, sin fase de enfriamiento. Mezcle el Conditioner con Stain Liquid.
- Realice cada uno de los programas de cocción sucesivos en conformidad con el programa de cocción de Carrara Vincent normal (Opaque Dentina incluida!), sin fase de enfriamiento.
- Abrillante las piezas con pasta esmalte (Universal Glaze!), de la misma manera que las piezas Carrara Vincent.

Carrara Press Inlay

Rifinitura manufatti pressati

Eventuale correzione preliminare:

- I manufatti realizzati con Carrara Press Inlay non possono essere cotti insieme a Carrara Vincent.
- La forma dei manufatti Carrara Press Inlay può essere corretta soltanto con Carrara Correction.

Questo materiale complementare è destinato a:

- L'adattamento estetico-funzionale di occlusali/incisivi.
- La correzione della forma e della superficie atta ad aumentare il valore estetico.
- La correzione dei punti di contatto.



Carrara Press Inlay

Acabado de las piezas prensadas

Corrección eventual de la forma:

- Las piezas Carrara Press Inlay no se pueden cocer con Carrara Vincent.
- La forma de las piezas Carrara Press Inlay, éstas sólo se pueden realizar con material Carrara Correction. Este material complementario se usa para:
- Modificaciones oclusales/incisales de carácter estético-funcional;
- Perfeccionamiento de la forma superficial con el fin de incrementar el valor estético;
- Correcciones, como por ejemplo los puntos de contacto, etc.

Metodo di lavorazione:

- Realizzare il modello in cera nella forma desiderata ed effettuare la compressione secondo i metodi di lavoro usuali.
Oppure: levigare l'oggetto già compresso nelle aree interessate con un diamante sinterizzato
Attenzione: evitare il surriscaldamento durante la rifinitura. (max. 15.000 rpm)
- Sciacquare / pulire accuratamente la superficie prima di applicare il materiale/i materiali
- Attenzione: non usare il condizionatore.
- Mescolare la polvere con liquido di modellatura (a.e. Carving Liquid) fino ad ottenere una massa omogenea.
- Applicare il materiale sui punti desiderati e lasciare indurire ed asciugare.
- Durante la cottura i manufatti devono essere collocati su uno strato sottile di cotone per ceramica.

2



2

Método de aplicación:

- Modelar el objeto de cera en la forma deseada (de mamelón u otra) y prensarlo de la manera habitual.
O: Reducir el objeto ya prensado en las partes deseadas, puliéndolo con instrumentos de pulido de diamante.
N.B.: Evite el recalentamiento durante el pulido (máx. 15.000 rpm).
- Aclare/limpie la superficie con cuidado antes de aplicar el material o los materiales deseados.
- ¡Aviso! No utilizar acondicionador.
- Mezcle el polvo con el líquido de modelar (por ejemplo, Carving Liquid) hasta conseguir una consistencia homogénea.
- Aplique la cantidad requerida en el lugar deseado y deje que el material se endurezca y seque lo suficiente.
- Durante la cocción, los objetos han de descansar sobre una capa fina de guata para cerámica.

3



3

Ciclo Carrara Press Inlay Correction

Temp. iniziale °C	Preasciugatura °C/min.	Incremento °C/min.	Temp. finale °C	Temp. di mantenimento min.	Sotto vuoto
450	4	60	795	2	Si

Ciclo del Carrara Press Inlay Correction

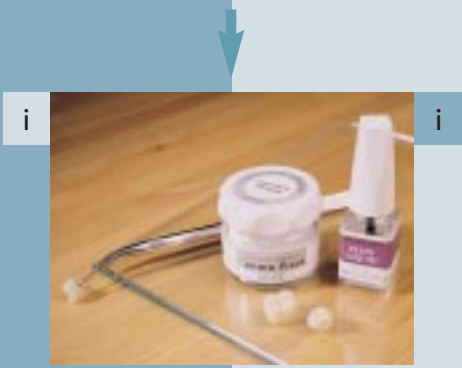
Temp. inicial °C	Presecado °C/min.	Velocidad de aumento °C/min.	Temp. final °C	Tiempo de mantenimiento min.	Vacío
450	4	60	795	2	Si

Glasatura:

- I manufatti realizzati con Carrara Press Inlay devono essere glasati con Carrara Press Glaze.
- In funzione del grado di lucidità desiderato, basteranno uno o due strati di Carrara Press Glaze.
- Mescolare la polvere con Stain Liquid.
- Applicare il materiale Carrara Press Glaze e Stain, se necessario ed effettuare la cottura secondo la tabella sottostante.

Ciclo Carrara Press Inlay Glaze

Temp. iniziale °C	Tempo di essiccazione Min	Aumento °C / Min.	Temp. finale °C	Tempo di appl. della temp. finale Min.	Vuoto	Aspetto
450	4	60	750-760	1-2	No	Lucido



Glaseado:

- Los objetos Carrara Press Inlay han de glasearse con Carrara Press Glaze.
- Dependiendo del brillo deseado, bastará con aplicar una o dos capas de Carrara Press Glaze.
- Mezcle el polvo con Stain Liquid.
- Aplique el material Carrara Press Glaze (y, si así se desea, el Stains) y realice la cocción según la tabla siguiente.

Ciclo del Carrara Press Inlay Glaze

Temp inicial °C	Presecado min.	Aumento °C / min.	Temp. finale °C	Tiempo de mant. a temp. final. min.	Vacio	Aspecto
450	4	60	750-760	1-2	No	Brillante

Allegato

Tipi di cera consigliati per le lavorazioni con Carrara Press:

- **Aldente** - Pro mod.VKS grigio
- Pro mod. Cera di modellatura per C+P, grigia, standard
- Pro mod. Cera di modellatura per C+P, verde, dura
- Pro mod. Cera di modellatura per C+P, verde, standard
- **Benzer Dental** - Chromowax Nr.0 - Nr.9
- **DT** - Finocrown grigia
- Finowax cera ad immersione, verde
- **Renfert** - Crowax blu per C+P
- Pico beige per C+P
- **Schuler** - Cera di modellatura blu
- **Yeti** - VKS cera di modellatura beige-trasparente
- VKS cera ad immersione, bordò
- VKS cera di modellatura grigia-trasparente
- **Dentaurum** - Cera speciale di Gründler, rossa
- Cera ad immersione, arancione
- Cera di modellatura speciale per ceramica pressata, beige

Apéndice

Tipos de cera recomendados para la utilización con Carrara Press:

- **Aldente** - VKS pro-mod gris
- cera de modelar pro-mod para K+B, gris, mediana
- cera de modelar pro-mod para K+B, verde, dura
- cera de modelar pro-mod para K+B, verde, mediana
- **Benzer Dental** - Chromowax No.0 - No.9
- **DT** - Finocrown gris
- Finowax cera de inmersión, verde
- **Renfert** - Crowax azul para K+B
- Pico beis para K+B
- **Schuler** - Cera de modelar azul
- **Yeti** - VKS cera de modelar beige transparente
- VKS cera de inmersión burdeos
- VKS cera de modelar gris transparente
- **Dentaurum** - Spezial-Gußwachs de Gründler, roja
- Cera de inmersión anaranjada
- Cera de modelar especial para sistemas de com-
presión de cerámica, beige