

IPS[®] e.max[®] CAD



IPS e.max[®] CAD bridge

CE 0123

For dental use only.
Rx ONLY



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG, 9494 Schaan, Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2013-07-25, Rev. 1
fr

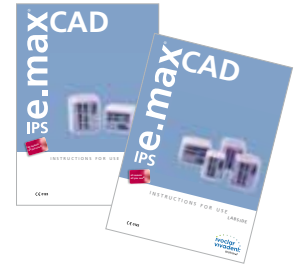
ivoclar
vivadent[®]
technical

IPS e.max® CAD

Information produit



Ce mode d'emploi contient des informations complémentaires sur la **réalisation des bridges 3 éléments à l'aide du matériau IPS e.max CAD LT**. La procédure de mise en œuvre générale du matériau IPS e.max CAD LT est décrite dans les modes d'emploi "IPS e.max CAD cabinet dentaire" et "IPS e.max CAD laboratoire". Pour la réalisation des bridges, vous pouvez choisir entre la technique de maquillage et la technique du cut-back. Veuillez respecter les consignes relatives à chacune de ces techniques.



Indications

Bridges jusqu'à 3 éléments jusqu'à la seconde prémolaire comme dent pilier.

Contre-indications

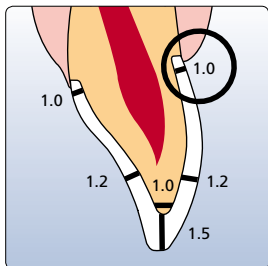
- Bridges inlays
- Parafonctions (ex. bruxisme)
- Bridges à ailettes (Cantilever)
- Bridges avec extension (Maryland)
- Largeur du pontique > 11 mm dans la zone antérieure
- Largeur du pontique > 9 mm dans la zone prémolaire
- Toute autre utilisation non listée comme indication pour IPS e.max CAD

Restrictions importantes de mise en œuvre

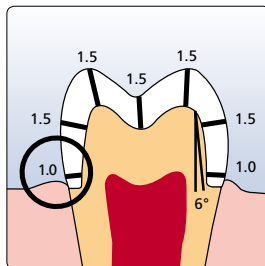
Veuillez respecter les modes d'emploi "IPS e.max CAD cabinet" et "IPS e.max CAD laboratoire".

Guide de préparation

Pilier dans la zone antérieure



Pilier dans la zone prémolaire



Largeur maximale du pontique dans les zones antérieure et prémolaire



Épaisseur minimale

		Bridges		
		Zone antérieure mm	Zone prémolaire mm	
	Technique de maquillage	circulaire	1.2	1.5
		incisal/occlusal	1.5	1.5
	Technique du Cut-back*	circulaire	1.2	1.5
		incisal/occlusal	0.8	1.0
	Dimensions de la connexion	16 mm ² Règle : Hauteur ≥ Largeur		

*L'épaisseur maximale de la couche de stratification IPS e.max Ceram est indiquée dans le mode d'emploi IPS e.max CAD laboratoire.



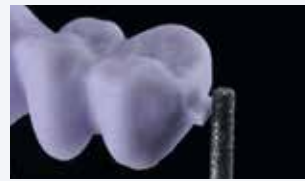
Technique de maquillage avec les matériaux IPS e.max CAD Crystall./Shades, Stains, Glaze



Dans le cadre de la technique de maquillage, appliquer les maquillants et la glasure avant la cuisson combinée (cuisson de cristallisation et de glaçage). Cette technique efficace permet d'obtenir facilement et rapidement des résultats d'une très grande esthétique.



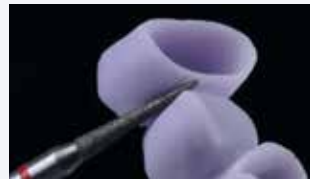
Bridge après mise en œuvre CAD/CAM



Éliminer le point d'attachement en tenant compte des **contacts proximaux**. Ne pas respirer les poussières de céramique pendant la finition. Utiliser un système d'aspiration et porter un masque.



Ne pas utiliser de disques diamantés pour la finition, cela pourrait créer des points de rupture.



Finir les **zones interdentaires** à l'aide de pointes diamantées grain fin (40 à 50 µm). Respecter les dimensions des connexions.



Contrôler l'occlusion, l'articulation et les contacts proximaux.



Polir l'extrados, en particulier les zones fonctionnelles de la restauration, à l'aide d'une fine pointe diamantée afin **d'adoucir l'état de surface** généré par le procédé CAD/CAM.



Utiliser les tiges IPS e.max CAD **Crystallization Pin** les plus grandes possibles pour la cristallisation.



Comblé les intrados du bridge préalablement nettoyé avec **IPS Object Fix Putty** ou **Flow** et insérer les tiges de cristallisation **IPS e.max CAD Crystallization Pin** appropriées en les pressant profondément dans le matériau IPS Object Fix.



Placer le bridge immédiatement sur le support de cristallisation **IPS e.max CAD Crystallization Tray**.



Lisser les excès de matériau **IPS Object Fix Putty** ou **Flow** à l'aide d'une spatule en plastique, en partant de la limite marginale vers la tige de support, de manière à ce que la tige soit fixée dans la pâte et que les bords de la couronne soient maintenus de manière optimale.



Éliminer tout **résidu** pouvant adhérer à la surface externe de la restauration à l'aide d'un **pinceau humide**, puis sécher.



Appliquer la glasure **IPS e.max CAD Crystall./Glaze paste** de manière uniforme sur la restauration à l'état «bleu». Appliquer les maquillants **IPS e.max CAD Crystall./Shades** et **Stains** sur la glasure IPS e.max CAD Crystall./Glaze non cuite.



Placer le support de cristallisation IPS e.max CAD Crystallization Tray dans le four et effectuer la **cuisson combinée**.



Pour les éventuelles corrections (teinte, glaçage, points de contact), réaliser une **cuisson de correction** séparée sur le support de cristallisation IPS e.max CAD Crystallization Tray.



Bridge IPS e.max CAD LT terminé. Pour retirer les résidus, plonger la restauration dans un bain à ultrasons ou la nettoyer sous un jet de vapeur.

Paramètres de cuisson

Fours	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vitesse de montée en température t₁ [°C/min]	Température de cuisson T₁ [°C]	Temps de maintien H₁ [min]	Vitesse de montée en température t₂ [°C/min]	Température de cuisson T₂ [°C]	Temps de maintien H₂ [min]	Vide 1 1₁ [°C] 1₂ [°C]	Vide 2 2₁ [°C] 2₂ [°C]	Refroidissement lent L [°C]	Vitesse de refroidissement t₄ [°C/min]
Cuisson combinée (cuisson de cristallisation/glaçage)												
Programat CS (Programme 1) Programat P300 P500 P700	403	6:00	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0
Cuisson de correction												
Programat CS (Programme 2) Programat P300 P500 P700	403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0

Remarque

Refroidissement après la cuisson :

- Retirer les éléments IPS e.max CAD du four après la fin du cycle de cuisson (attendre le signal sonore émis par le four).
- Laisser refroidir les éléments à température ambiante, à l'abri des courants d'air.
- Ne pas toucher les éléments chauds avec une pince métallique.
- Ne pas passer les éléments au jet d'air ni sous l'eau froide.

Solidarisation



Cementation Navigation System, la nouvelle application multimédia Ivoclar Vivadent, permet aux praticien de choisir facilement le matériau de collage ou scellement le mieux adapté à chaque cas.

www.cementation-navigation.com

	Collage	Collage auto-adhésif	Scellement conventionnel
IPS e.max® CAD	✓	✓	✓
	Variolink® II, Multilink® Automix	SpeedCEM®	Vivaglass® CEM



Veillez respecter les modes d'emploi correspondants.

Conditionnement de la restauration

Le gel de mordantage IPS® Ceramic Etching Gel contient de l'acide fluorhydrique. Le matériau étant extrêmement toxique et corrosif, éviter tout contact avec la peau, les yeux et les vêtements. Le gel de mordantage est exclusivement réservé à l'usage extraoral et ne doit pas être appliqué en bouche.



Ne pas sabler les restaurations avec de l' Al_2O_3 ou des billes de verre.



Mordancer à l'acide fluorhydrique à 5% (ex. IPS Ceramic Etching Gel) pendant 20 secondes et rincer à l'eau.



Laisser agir Monobond Plus pendant 60 s et sécher avec un souffle d'air. Dans le cadre d'un scellement conventionnel, cette étape de silanisation n'est pas nécessaire.

Collage avec Multilink Automix par exemple

Collage



Isoler le champ opératoire, de préférence à l'aide d'une digue (e.g. OptraDam®). Nettoyer la préparation, rincer au spray d'eau. Ensuite, sécher à l'air exempt d'huile et d'eau. Sécher sans dessécher.



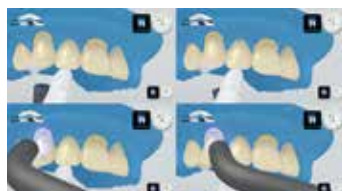
Appliquer le mélange Multilink Primer A/B à l'aide d'un pinceau sur toute la surface de collage, en commençant par l'émail, et brosser pendant 30 s. Pour chaque pilier, prélever du primer dans le flacon en utilisant une micro-brosse. Souffler fortement les excédents de Multilink Primer jusqu'à ce que le film liquide ne soit plus visible.



Appliquer Multilink Automix directement dans la restauration conditionnée.



Placer la restauration et la fixer en la maintenant sous une pression constante.



Photopolymériser les excès (par exemple avec une lampe Bluephase®) à une distance de 10 mm max. sur chaque quadrant (mésio-oral, disto-oral, mésio-buccal, disto-buccal). Respecter les indications d'intensité lumineuse.



Les excès prennent alors une consistance visco-élastique et se retirent facilement à l'aide d'un détartreur.



Comme tous les composites, Multilink Automix est soumis à un phénomène d'inhibition par l'oxygène. Afin d'éviter cet effet, il est conseillé de couvrir les joints de colle avec un gel de glycérine (ex. Liquid Strip) immédiatement après l'élimination des excès de colle.



Ensuite, photopolymériser à nouveau tous les joints de colle pendant 20 s (ex. Bluephase, mode HIGH, environ 1200 mW/cm²). Rincer le gel de glycérine et retirer la digue.

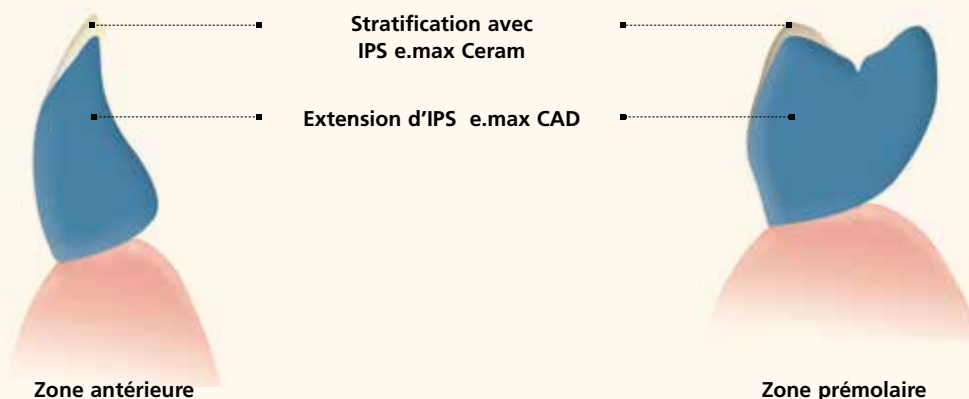


Utiliser des strips de finition et de polissage dans les zones proximales. Contrôler l'occlusion et les mouvements fonctionnels, et les corriger si nécessaire. Polir les limites de la restauration à l'aide de polissoirs (Astropol®) ou de disques.

Technique du cut-back avec IPS e.max Ceram



Schéma de stratification



Dans le cadre de la technique du cut-back, les masses IPS e.max Ceram Impulse et Incisal sont stratifiées dans la zone incisale et/ou occlusale de l'élément IPS e.max CAD usiné et réduit. Veiller à respecter les épaisseurs minimales lors de la préparation du cut-back. Éviter les morphologies extrêmes avec des zones de contre-dépouille pour les mamelons.



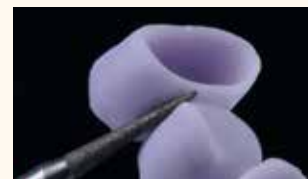
Éliminer le point d'attachement en tenant compte des **contacts proximaux**. Ne pas respirer les poussières de céramique pendant la finition. Utiliser un système d'aspiration et porter un masque.



Bridge après cut-back



Ne pas utiliser de disques diamantés pour la finition, cela pourrait créer des points de rupture.



Finir les **zones interdentaires** à l'aide de pointes diamantées grain fin (40 à 50 µm). Respecter les dimensions des connexions.



Contrôler l'occlusion, l'articulation et les contacts proximaux.



Polir l'extrados, en particulier les zones fonctionnelles de la restauration, à l'aide d'une fine pointe diamantée afin d'**adoucir l'état de surface** généré par le procédé CAD/CAM.



Combler les intrados du bridge préalablement nettoyé avec **IPS Object Fix Putty** ou **Flow** et insérer les tiges de cristallisation **IPS e.max CAD Crystallization Pin** appropriées en les pressant profondément dans le matériau IPS Object Fix. Placer la restauration immédiatement sur le support de cristallisation **IPS e.max CAD Crystallization Tray**.



Placer le support de cuisson dans le four et effectuer la **cuisson de cristallisation** selon les paramètres recommandés.

Paramètres de cuisson

Cristallisation/Glaçage

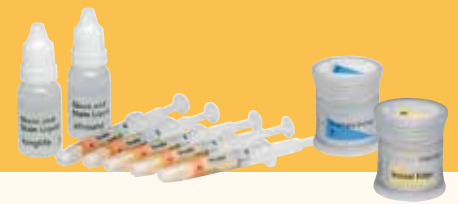
Fours	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vitesse de montée en température t ₁ [°C/min]	Température de cuisson T ₁ [°C]	Temps de maintien H ₁ [min]	Vitesse de montée en température t ₂ [°C/min]	Température de cuisson T ₂ [°C]	Temps de maintien H ₂ [min]	Vide 1 1 ₁ [°C] 1 ₂ [°C]	Vide 2 2 ₁ [°C] 2 ₂ [°C]	Refroidissement lent L [°C]	Vitesse de refroidissement t _f [°C/min]
Programat P300 P500 P700	403	6:00	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0

Remarque

Refroidissement après la cuisson

- Retirer les éléments IPS e.max CAD du four après la fin du cycle de cuisson (attendre le signal sonore émis par le four).
- Laisser refroidir les éléments à température ambiante, à l'abri des courants d'air.
- Ne pas toucher les éléments chauds avec une pince métallique.
- Ne pas passer les éléments au jet d'air ni sous l'eau froide.

Technique du cut-back avec IPS e.max Ceram



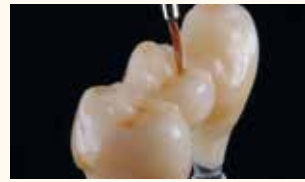
Cuisson de connexion



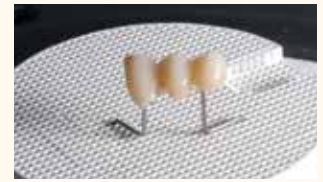
Retirer les résidus d'IPS Object Fix en plongeant la restauration dans un **bain à ultrasons** ou en la **nettoyant sous un jet de vapeur**. Ne pas sabler la restauration avec de l' Al_2O_3 ou des billes de verre.



Finir la partie anatomique du bridge IPS e.max CAD à l'aide de fraises diamantées et créer une forme et un état de surface naturels. (Pour plus de détails sur la réalisation des dies à l'aide du matériau IPS Natural Die Material, voir le mode d'emploi «IPS e.max CAD laboratoire»).



Appliquer **IPS e.max Ceram Glaze** sur la totalité du bridge et caractériser à l'aide des maquillants **IPS e.max Ceram Shade** et **Essence**.



La couche de connexion doit être cuite avant de commencer la stratification. Placer le support de cuisson en nid d'abeille dans le four et effectuer la **cuisson de connexion** en respectant les paramètres.

Cuisson d'incisal



Terminer la mise en forme anatomique en utilisant les matériaux **IPS e.max Ceram Incisal** et **Transpa**. Ne pas stratifier ni séparer les connexions.



Placer le support de cuisson dans le four et effectuer la **cuisson d'incisal** en respectant les paramètres.



Bridge après **cuisson d'incisal**



Finir les zones stratifiées à l'aide de **fraises diamantées** et créer une forme et un état de surface naturels.

Cuisson de maquillage et glaçage



Appliquer **IPS e.max Ceram Glaze** sur la **totalité du bridge**. Si besoin, caractériser à l'aide des maquillants **IPS e.max Ceram Shade** et **Essence**.



Placer le support de cuisson dans le four et démarrer la **cuisson de maquillage/glaçage** en respectant les paramètres.



Bridge IPS e.max CAD LT terminé. Retirer les résidus en plongeant la restauration dans un **bain à ultrasons** ou en la **nettoyant sous un jet de vapeur**.

Paramètres de cuisson

Fours	IPS e.max Ceram sur IPS e.max CAD Technique du cut-back	Température de service B [°C]	Temps de fermeture S [min]	Vitesse de montée en température t ₁ [°C/min]	Température de cuisson T ₁ [°C]	Temps de maintien H ₁ [min]	Vide 1 1 ₁ [°C]	Vide 2 2 ₁ [°C]	Refroidissement lent L [°C]	Vitesse de refroidissement t ₁ [°C/min]
Programat P300 P500 P700	Cuisson de connexion	403	4:00	50	750	1:00	450	749	0	0
	Cuisson d'incisal	403	4:00	50	750	1:00	450	749	0	0
	Cuisson de maquillage/glaçage	403	6:00	60	725	1:00	450	724	0	0
	Add-On avec cuisson de glaçage	403	6:00	60	725	1:00	450	724	0	0
	Add-On après cuisson de glaçage	403	6:00	50	700	1:00	450	699	0	0

Remarque

Refroidissement après la cuisson :

- Retirer les éléments IPS e.max CAD du four après la fin du cycle de cuisson (attendre le signal sonore émis par le four).
- Laisser refroidir les éléments à température ambiante, à l'abri des courants d'air.
- Ne pas toucher les éléments chauds avec une pince métallique.
- Ne pas passer les éléments au jet d'air ni sous l'eau froide.