



NOVA Press[®]

Istruzioni d'uso per i blocchetti NOVAPress

made by experience

Informazioni sul prodotto

Materiale, indicazioni, controindicazioni

NOVAPress® è una vetroceramica a base di disilicato di litio in forma di blocchetti per pressatura, per la realizzazione di protesi dentali fisse.

Il materiale è disponibile in blocchetti da 3 grammi, che possono essere impilati e pressati. Il sistema comprende blocchetti con diversi gradi di traslucenza, nei 16 colori VITA®*.

L'alta resistenza, minimo 360 MPa, consente di realizzare ponti frontali fino a tre elementi, rispettando lo spessore minimo delle pareti e della sezione dei connettori. La cementazione è adesiva, ma può anche essere di tipo tradizionale.

I blocchetti per pressatura possono essere rifiniti con la tecnica di pittura o di stratificazione con le masse ceramica NOVACer® LDS, con i colori per pittura NOVASTain e con la glasura NOVACer.

NOVAPress® è adatta per:

- Veneer, Inlay, Onlay, corone parziali, Veneer occlusali (Table Top), travate per rivestimento, corone monolitiche, ponti frontali fino a un massimo di 3 elementi, abutment ibridi, corone avvitate completamente monolitiche (screw retained abutment).

NOVAPress® non è adatta nei seguenti casi:

- Bruxismo, ponti laterali, ponti con selle libere, ponti inlay, preparazioni subgingivali profonde, cementazioni temporanee.
- Realizzazione di forme di restauro non esplicitamente menzionate, combinazione con materiali al di fuori dei sistemi di prodotti NOVADENT descritti e/o con materiali di aziende diverse, restauri che non rispettino lo spessore minimo delle pareti o della sezione dei connettori.

Componenti del sistema

NOVAWax dischi
NOVAPress® ingot
NOVAPress® investment
NOVAPress® liquid
NOVACer® LDS ceramica per rivestimento
NOVASTain colori per pittura

Panoramica del concetto di blocchetti NOVAPress®

I blocchetti NOVAPress® sono disponibili in 5 diversi gradi di traslucenza.

Blocchetto	Uso	Traslucenza
NOVAPress® S	Ideale per la tecnica di pittura e per restauri monolitici	molto alta
NOVAPress® SLT	Ideale per la tecnica di stratificazione per il rivestimento del restauro	alta
NOVAPress® SLM	Ideale per le tecniche di pittura e di stratificazione per la rifinitura e il rivestimento	media
NOVAPress® L	Ideale per tecnica di stratificazione per il rivestimento del restauro, in particolare in caso di monconi che hanno virato il colore	bassa
NOVAPress® LO	Ideale per tecnica di stratificazione per il rivestimento del restauro, in particolare in caso di monconi che hanno virato il colore o di costruzioni sottostanti che non siano realizzate nei colori dei denti, ad esempio in presenza di perni	molto bassa
NOVAPress® SLT bleach		-
NOVAPress® SLT bleachT		-
NOVAPress® pearl	Ideale per veneer, veneer senza preparazione, disponibile in tre diverse tonalità chiare	-

I tre blocchetti trasparenti della serie S (S1 - S3) sono pensati essenzialmente per la realizzazione di inlay, onlay e veneer da rifinire con la tecnica di pittura.

Il grado di traslucenza SLT è disponibile in 16 colori secondo la scala cromatica VITA®* A1-D4 per le tecniche di pittura e di stratificazione.

Il grado di traslucenza L (traslucenza bassa e molto bassa) comprende sette blocchetti (L1-L5, LO2, LO3), che possono essere lavorati con la tecnica di stratificazione sul restauro in base a colori VITA®* A1-D4.

Per i colori Bleach, questa serie comprende tre blocchetti specifici (BL). La serie BleachT (SLT bleachT) comprende altri cinque blocchetti ad elevata traslucenza.

Di base, ogni forma di restauro indicata può essere realizzata a partire da ogni blocchetto. Per motivi estetici indichiamo qui di seguito, sotto "Criteri di scelta per i blocchetti NOVAPress®", i diversi gradi di traslucenza consigliati per le diverse tecniche e indicazioni.

Preparazione

La preparazione del dente segue le regole generali per i restauri dentali in ceramica integrale:

- Preparazione a spalla con bordo interno arrotondato o chamfer,
- in fase di preparazione è necessario arrotondare o evitare di creare angoli e bordi affilati.

Lo spessore minimo delle pareti (in mm) e la sezione dei connettori (in mm) per i ponti, così come l'estensione massima degli elementi dei ponti (in mm) per le singole indicazioni e tecniche di lavorazione, si trovano nella seguente tabella:

		Veneer	Inlay	Onlay	Corone		Ponti da tre elementi	
					Elemento frontale	Elemento laterale	Zona frontale	Zona premolare
Tecnica di pittura	Circolare	0.3 – 0.6	1.0	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	Incisale/occlusale	0.4 – 0.7	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Tecnica di stratificazione	Circolare	0.6	-	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	labiale/occlusale	0.4	-	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
Tecnica di stratificazione	Circolare	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	Incisale/occlusale	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	come principio	-	-	-	forma del dente anatomica ridotta			
	Sezione dei connettori	-	-	-	-	-	16	16
	Max. Estensione degli elementi di ponte	-	-	-	-	-	11	9

Attenzione: lo spessore totale delle pareti del restauro deve sempre essere rappresentato per un minimo del 50% da ceramica pressata NOVAPress®! Quando la sostanza del dente da sostituire è molta, procedere con uno strato più consistente di ceramica pressata anziché utilizzare il materiale di stratificazione.

Criteria di scelta per i blocchetti NOVAPress®

Per realizzare un restauro di alto valore estetico, è importante scegliere il blocchetto giusto. Ci sono diversi criteri che influenzano colore e trasparenza.

Di seguito, le informazioni che vengono richieste dal medico:

- Colore del moncone
- Colore del dente
- Colore del materiale di cementazione

Trasparenza		Tecnica			Indicazione					
		Tecnica di pittura	Stratificazione ridotta	Tecnica di stratificazione	Strato di rivestimento	Inlay	Corona parziale	Corona frontale	Corona laterale	Ponte frontale a tre elementi
molt o alta	S	x			x	x	x	x	x	x
alta	SLT	x	x		x		x	x	x	x
media	SLM	x		x		x	x	x	x	x
bassa	L			x			x	x	x	x
molto bassa	LO			x			x	x	x	x
molt o alta	pearl	x			x					
media	SLT bleach	x	x		x		x			
media	SLT bleachT				x		x			

Il materiale di cementazione gioca un ruolo determinante per la resa cromatica. In caso di materiale di cementazione biancastro o opaco, il colore verrà riflesso nel restauro.

Come regola generale:

Più il restauro è sottile o trasparente, più la struttura sottostante sarà visibile.

Per questo motivo l'odontotecnico ha bisogno di sapere se si sta parlando di un restauro monolitico o di materiali con rivestimento. Lo spessore degli strati influenza trasparenza, opacità e valori di luminosità del restauro.

Nel caso in cui la preparazione lasci poco spazio per il restauro, come ad esempio le veneer senza preparazione, le preparazioni mini invasive o inlay, onlay e corone parziali, sarà preferibile scegliere un blocchetto ad alta trasparenza (S). Se invece si tratta di una costruzione su perno in metallo, meglio scegliere un blocchetto della serie (L).

Preparazione del modello

Si raccomanda di preparare un modello separato.

La lacca separatrice viene stesa in più strati a seconda della preparazione. In caso di veneer, corone parziali e corone, la lacca separatrice viene stesa in due strati fino ad un massimo di 1mm apicale dal bordo della preparazione.

Per inlay e onlay, fino a tre strati e fino a un massimo di 1mm al di sopra della base della cavità.

Modellazione in cera analogica o digitale

Modellazione analogica:

Eeguire la ceratura del modello con una cera calcinabile, in base alla tecnica di lavorazione desiderata (stratificazione, cut-back o pittura), creando la forma finale anatomica e funzionale.

Indicazioni generali per la modellazione in cera analogica:

- Assicurarsi che la postazione di lavoro sia pulita. Se delle impurità (ad esempio, particelle di lega) dovessero entrare in contatto con il modello in cera, molto probabilmente li ritroverete nel modello pressato.
- Isolare il modello in gesso prima della modellazione.
- Eliminare delicatamente il liquido isolante in eccesso con l'aria compressa.
- Per la modellazione devono essere utilizzate cere calcinabili.
- Fare attenzione allo spessore minimo degli strati e alla sezione dei connettori.
- Per le tecniche cut-back e di stratificazione, non modellare angoli e bordi affilati.
- Per la tecnica di stratificazione, modellare la travata in modo anatomico ridotto e con sostegno per le cuspidi.

Modellazione digitale:

La qualità della cera per fresatura è una componente essenziale per la precisione e la qualità della pressatura. La cera per fresatura dovrebbe mantenere la struttura inalterata, senza sbavare, bruciare senza residui e preservare la forma (senza formazione di crepe, incluso per via dell'espansione termica mentre brucia). Per questo motivo consigliamo l'uso di **NOVAWax**.

Indicazioni generali per la modellazione digitale in cera:

- Dopo il processo di fresatura, separare il modellato dalla base in cera con uno scalpello.

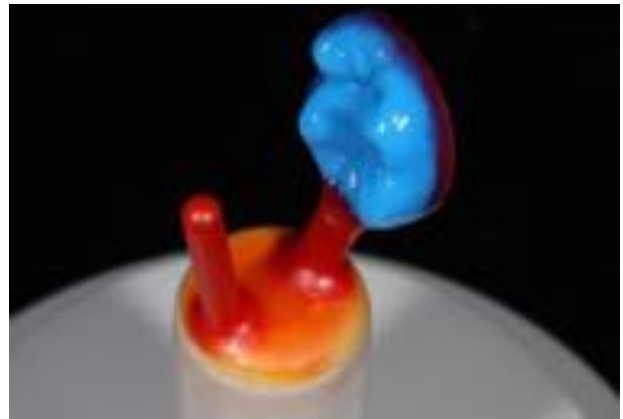
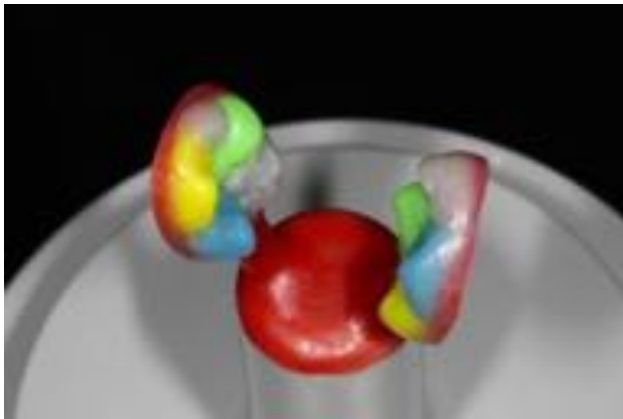
- Controllare i bordi e i punti di contatto della modellazione sul modello e correggere eventualmente con cera per modellazione.

Connettere i canali per la pressatura

Connettere un filo di cera (\varnothing 3-4 mm) lungo 4-6 mm direttamente al punto più spesso della modellazione in direzione della colata.

Nella fase di imperniatura degli oggetti per pressatura, attenersi alle seguenti indicazioni:

- i punti di contatto tra i fili di cera, l'oggetto per pressatura e la base del cilindro devono essere arrotondati.
- Gli oggetti in cera devono essere distanti almeno 10 mm dall'anello in silicone e in totale (oggetto in cera e canale per pressatura) non devono essere più lunghi di 16 mm.
- In pratica, i bordi cervicali della modellazione in cera devono rimanere all'interno dell'anello del cilindro.
- Utilizzando l'anello da 100 grammi, notare che probabilmente utilizzerete un solo blocchetto. Adeguare il peso della cera di conseguenza.



Pesare l'oggetto modellato con i canali per pressatura:

- fino a un massimo di 0,7 g. (peso della cera) 1 blocchetto
- fino a un massimo di 1,9 g. (peso della cera) 2 blocchetti



Immersione in rivestimento

Seguire le istruzioni d'uso di NOVAPress® investment.



Colare la massa rivestimento nel cilindro facendo attenzione che non si formino bolle d'aria. Dopo l'indurimento eliminare la massa rivestimento in eccesso e controllare che il cilindro sia in posizione verticale.

Riscaldamento

Vedere le indicazioni del produttore della massa rivestimento.

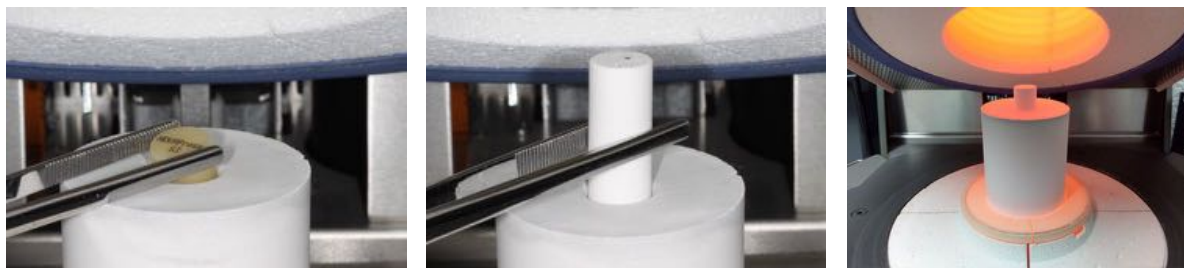


I cilindri devono rimanere in forno per un minimo di 60 minuti alla temperatura finale di 850 °C.

NOTA IMPORTANTE: I blocchetti e lo stampo monouso vanno inseriti nel cilindro preparato direttamente al momento della pressatura, senza preriscaldamento!

Pressatura

Avviare una volta il programma per pressatura a vuoto, di modo che il forno arrivi al riscaldamento completo. Quando il forno è pronto, lasciare che si apra e, nel frattempo, estrarre il cilindro dal forno di preriscaldamento ed inserirvi il blocchetto e lo stampo per pressatura. Posizionare il cilindro con blocchetto e stampo in posizione verticale direttamente sul piano di cottura del forno per pressatura.



Le indicazioni di temperatura, tempo di attesa e tempo di pressatura sono già impostate nel nostro forno. Per gli altri forni, a seconda del risultato della pressatura è necessario adeguare la temperatura e i tempi di attesa e pressatura.

Estrazione dal rivestimento

Segnare innanzitutto la fine del pistone per eliminare la massa rivestimento in eccesso. Sabbigare grossolanamente la massa rivestimento con perle di vetro a una pressione di 4 bar. Appena si inizia a vedere l'oggetto in ceramica, proseguire a 2 bar.



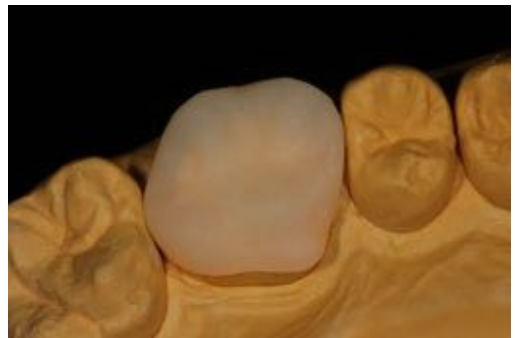
Finitura

Per le rifiniture, utilizzare strumenti da taglio adatti. In caso contrario si potrebbero danneggiare i bordi del lavoro. Le nostre raccomandazioni sono:

- Per staccare il canale di pressatura: disco separatore diamantato sinterizzato
- Fresatura dell'oggetto pressato:
 - Frese per ceramica (a disco) a grana grossa.
 - Fresa diamantata (codifica blu o rossa) o mola con granulometria adatta alla rifinitura della ceramica, carta vetrata (granulometria 100-120 ca.) per preparare la superficie prima della cottura di lucentezza o glasura.

Nella rifinitura dei restauri pressati, consigliamo di fare attenzione ai seguenti punti:

- Limitare al minimo il lavoro di fresatura.
- Lavorare a giri bassi e con poca pressione, evitare in ogni caso il surriscaldamento della ceramica. Se necessario, raffreddare con acqua (bagnare l'oggetto o la mola).
- Stendere della pasta di controllo o Occlu-spray sul moncone master, poi posizionare con cura l'oggetto sul moncone.
- Eliminare delicatamente le sbavature con una fresa diamantata a grana fine.
- Rifinire le superfici con le frese adatte.
- Costruire le strutture per i mammelloni nel modo più "morbido" possibile.
- Fresare i punti di attacco dei canali di pressatura tenendo in considerazione la funzione.
- Per creare la tessitura superficiale, raccomandiamo di usare delle mole anziché frese diamantate, poiché le forme risultanti sono più "morbide".
- Prima della cottura, pulire la superficie del restauro con ossido di alluminio da 50 - 100 μm alla pressione di 1 bar (14,5 PSI). Infine pulire accuratamente con vapore (evitare il surriscaldamento).



Tecnica di pittura

Fare attenzione e seguire le indicazioni d'uso di NOVASTain.

Tecnica di stratificazione

Fare attenzione e seguire le indicazioni d'uso di NOVACer®.

Cottura di glasura/cottura di lucentezza

Per le fasi di individualizzazione e glasura sono disponibili la pasta per glasura NOVACer® LDS glaze paste e diversi colori per pittura fluorescenti NOVASTain. Il sistema può essere impiegato anche per la rifinitura di restauri monolitici in zirconia. Per ulteriori dettagli, fare riferimento alle istruzioni d'uso del sistema colore NOVASTain. Per questo passaggio finale, osservare quanto segue:

- Prima dell'uso, miscelare bene i colori per pittura e la pasta per glasura.
- Dopo l'ultima rifinitura con gli strumenti diamantati, pulire accuratamente l'oggetto. L'oggetto dev'essere privo di sporco e grasso. I colori per pittura e la glasura possono essere stesi solo su superfici pulite.
- Stendere la pasta per glasura NOVACer® LDS glaze paste in uno strato sottile.
- Evitare zone di materiale troppo denso dato che queste, in cottura, creano delle "macchie". Un colore più intenso può essere ottenuto ripetendo i passaggi di stesura del colore e cottura.
- La glasura deve avere la giusta consistenza e densità. Se viene stesa in uno strato troppo denso, in cottura si possono formare delle crepe nella glasura, oppure la glasura può depositarsi negli avvallamenti e diventare bianca.
- La consistenza della glasura dev'essere tale per cui si possa stendere con un pennello in maniera sottile e uniforme, senza che il materiale si raccolga nelle fenditure o al bordo coronale del restauro.

Tabella di combinazione

Tabella di combinazione nella tecnica di stratificazione per i blocchetti NOVAPress®																
Gruppo colore	A					B				C				D		
Colore del dente	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
NOVAPress® S	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
NOVAPress® SLM	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
NOVAPress® SLT	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
NOVAPress® L	1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
NOVACer® LDS dentina	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
NOVACer® LDS enamel	1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

Programma di pressatura

Indicazioni: Le seguenti temperature di cottura e di pressatura sono state provate con Vario 300 della Zubler e col forno per pressatura Vario Press 300e e sono da considerarsi dei valori di riferimento. Con forni diversi, potrebbe rendersi necessario un aggiustamento delle temperature di cottura. I dati relativi alla cottura si trovano nella tabella di cottura, mentre le possibili combinazioni di materiali sono riportati nella tabella delle combinazioni.

Programma di pressatura per blocchetti NOVAPress®							
	Temperatura di partenza °C	Aumento temperatura °C	Temperatura finale °C	Tempo di attesa	Tempo di pressatura	Inizio vuoto	Pressione di pressatura
Zubler Vario Press 300 Cilindro da 100g	700	60	900	18	3	700	bassa
Zubler Vario Press 300 Cilindro da 200g	700	60	915	20	3	700	bassa
Dekema press-i-dent Cilindro da 100g	700	60	910	15	3	700	Livello 7
Dekema press-i-dent Cilindro da 200g	700	60	930	15	3	700	Livello 7
Dentsply Multimat NTxpress Cilindro da 100g	700	60	930	15	3	700	-
Dentsply Multimat NTxpress Cilindro da 200g	700	60	950	18	3	700	-
Ivoclar Programat Cilindro da 100g	700	60	900	18	3	700	-
Ivoclar Programat Cilindro da 200g	700	60	915	20	3	700	-
Ugin Cilindro da 100g	700	60	900	15	3	700	-
Ugin Cilindro da 200g	700	60	930	18	3	700	-

Nel forno da pressatura della ditta Ivoclar, impostare il valore "E" su "E600"!

Tabella di cottura per ceramica di rivestimento e glasura

Per la tabella di cottura della ceramica per rivestimento NOVACer® LDS, fare riferimento alle istruzioni d'uso di NOVACer® LDS.

Dati tecnici

Indicazioni sul materiale:

Denominazione del materiale: Vetroceramica silicatica
Composizione chimica: Componenti essenziali integrate nel reticolo della vetroceramica:
SiO₂, Al₂O₃, Li₂O, P₂O₅, K₂O, CaO, B₂O₃

Classificazione dei blocchetti NOVAPress® secondo DIN EN ISO 6872:2008:

Tipologia: 2
Classe: 4

Classificazione dei blocchetti NOVAPress® secondo DIN EN ISO 6872:2015:

Tipologia: 2
Classe: 3

Caratteristiche fisiche (DIN EN ISO 6872):

Proprietà	Unità di misura	Valore
Coefficiente di espansione termica	10 ⁻⁶ x K ⁻¹	10,0
Temperatura di transizione	°C	520
Resistenza alla flessione	MPa	350

Attenzione!

Il materiale dev'essere usato esclusivamente da personale qualificato.

Utilizzare solo in ambienti puliti! Eventuali impurità dei materiali di supporto (cere) e delle attrezzature (piastre, forni di preriscaldamento) e residui derivanti dalla lavorazione delle leghe, in particolare di leghe CoCr, possono causare cambiamenti nel colore della ceramica.

Durante la rifinitura dei restauri in ceramica indossare occhiali di protezione o altri dispositivi di protezione del viso. Utilizzare un aspiratore per allontanare schegge e polveri, o indossare una mascherina protettiva.



Durante le fasi di cottura e pressatura fare attenzione alle alte temperature. Rischio di ustione! Utilizzare pinze o pinzette e guanti!

Data la presenza sul mercato di forni per ceramica diversi, è possibile che siano necessari accorgimenti di cottura differenti. I parametri di cottura indicati sono VALORI DI RIFERIMENTO, che vanno adeguati al forno utilizzato e alle sue condizioni. Il parametro decisivo è il risultato della cottura.

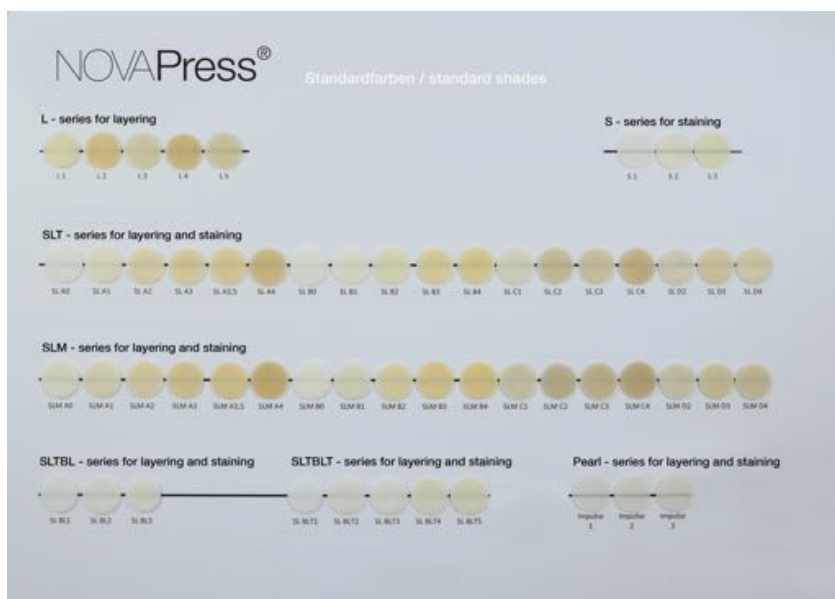
Avvertenze relative alla massa rivestimento:

Le masse rivestimento contengono polvere di quarzo. Evitare l'inalazione delle polveri e indossare una mascherina protettiva. Prestare attenzione alle avvertenze e ai potenziali pericoli indicati sulla confezione della massa rivestimento.

Consigli per la conservazione:

12-38 °C con umidità dell'aria 40-60%

Scala colori



*Vita è un marchio registrato della VITA-Zahnfabrik, Bad Säckingen

C € 0483

Rev 01 2019-06

NOVADENT®

Schöne Zähne für alle.



NOVADENT

Dentaltechnik Handelsgesellschaft mbH

Straßenbahnring 3

20251 Hamburg Deutschland

Tel.: +49 (0) 40- 532 81 800

www.novapress-novadent.com

Istruzioni d'uso NOVAPress®

Revisione

15