

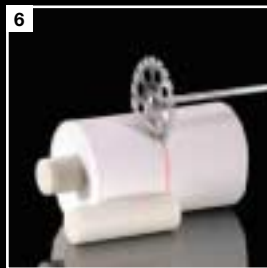
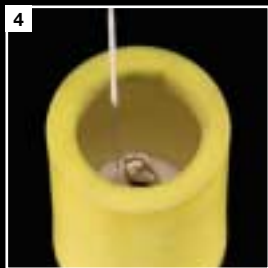
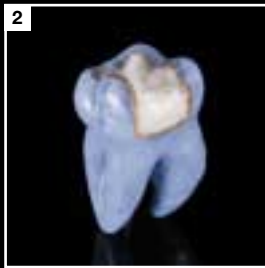


## Cergo Kiss

Gebrauchsanweisung  
Instructions for use



**DeguDent**  
A Dentsply International Company



## 1. Общие указания для пресс-керамики Cerigo Kiss

CE 0124

### Назначение

Пресс-керамика для изготовления вкладок, накладок, виниров и коронок. Пресс-керамика Cerigo Kiss может облицовываться облицовочной керамикой DuceraGold Kiss. Cerigo Kiss является составной частью системы GoldenGate.

Только для стоматологического использования.

### Противопоказания

- Изготовление мостов
- При глубоком поддесневом препарировании
- Cerigo Kiss противопоказана при бруксизме и других парафункциях.

### Технические данные

- Стоматологическая керамика, типа 2, класса 1 – в соответствии с DIN EN ISO 6872
- Прочность на изгиб и химическая растворимость в соответствии с DIN EN ISO 6872

### Предупреждения для медицинских продуктов

#### Побочные действия / взаимодействия

Нам неизвестны риски и/или побочные действия, связанные с использованием пресс-керамики Cerigo Kiss. При надлежащей обработке и правильном использовании нежелательные действия со стороны подобных медицинских изделий крайне редки. Однако, в принципе, нельзя полностью исключить иммунные реакции (например, аллергии) и/или локальные неприятные ощущения, такие как вкусовые раздражения или раздражения слизистой оболочки рта. Если вам станут известными нежелательные побочные действия – также и в сомнительных случаях –, то мы просим вас сообщить нам об этом. При повышенной чувствительности пациентов к прессованной керамике Cerigo Kiss или к какому-либо из ее компонентов данный медицинский продукт не может быть использован, либо его использование должно быть под строгим контролем лечащего врача/врача-стоматолога. При применении медицинского изделия врач/врач-стоматолог должен учитывать известные перекрестные реакции или взаимодействие данного медицинского продукта с другими медицинскими изделиями или материалами, уже находящимися во рту пациента. Просим Вас предоставлять всю вышеуказанную информацию лечащему врачу/врачу-стоматологу, если вы используете это медицинское изделие.

Используя медицинское изделие, учитывайте рекомендации по его использованию и листы безопасности.

### Меры предосторожности

- Для струйной обработки каркасов использовать только стеклянные шарики (2–4 бар), а не оксид алюминия.
- Во избежание локального перегрева прессованную керамику необходимо обрабатывать только с водяным охлаждением.




### Указания по безопасности

- Не вдыхать пыль, возникающую при шлифовании.

### Транспортировка и условия хранения

- Жидкости защищать от мороза. Хранить контейнеры при температуре выше 10 °C плотно закрытыми.
- 10 °C ↓ нижний предел температуры
- Порошок и пресс-заготовки хранить в защищенном от света, влаги и вибрации месте.
- ☂ Защищать от попадания влаги.
- ☀ Защищать от солнечного света.

### Обращайте внимание на следующие символы на товарных этикетках:

- |   |  |
|---|--|
| REF   | Номер продукта                                   |
| LOT   | Номер партии                                     |
|  | Использовать до                                  |
|  | Обращать внимание на инструкцию по использованию |
|  | Только для однократного использования            |

### Жидкости, которые могут использоваться:

- Дентины/массы режущего края и т.д.:
  - жидкость Ducera® Liquid SD
  - жидкость Ducera® Liquid SD красная/желтая/зеленая
  - жидкость Ducera® Liquid Form
- Красители/глазури:
  - жидкость Ducera® для красителей

### Фиксация

Учитывать рекомендации производителя композитов. Цельнокерамические реставрации из Cerigo Kiss не подлежат временной фиксации. Фиксация Cerigo Kiss осуществляется адгезивно. Для сохранения качества окончательной фиксации реставрации необходимо фиксировать на цемент, не содержащий эвгенол!

Введение на рынок: апрель 2005 г.

## 2. Рекомендации по работе

### Подготовка модели (Рис. 1)

- Обозначить границу препарирования
- Нанести на штампик отвердитель.
- Покрывать штампик дистанционным лаком
- Винир, вкладка, накладка или одиночная коронка

### Моделирование (Рис. 2)

Для моделирования используйте воска, выгорающую изоле без остатка, и изолирующую жидкость (например, Isolit). Минимальная толщина восковой модели должна составлять не менее 0,7 мм (макс. толщина стенки 2,5 мм).

Для жевательных зубов моделируется уменьшенная анатомическая форма (также окклюзионный профиль), то есть своего рода ядро дентина для обеспечения достаточной стабильности.

### Штифтование (Рис. 3)

- Прессовальный канал закрепить воском в направлении потока в самом объемном месте (колпачок со стороны режущего края, вкладку аппроксимально), при этом место прикрепления должно быть оформлено без сужения поперечного сечения, в точке прикрепления сделать расширение.
- Длина штифтования для Cerigo Press: 5–6 мм; Multimat 2 Touch+Press: 2–3 мм.
- Разместить объекты для прессования на краю цоколя на одной высоте – то есть, все края объектов должны быть расположены на одинаковом уровне. Таким образом, неизбежно получается разная длина прессовальных каналов – это в норме.

Вес воска до 0,6 г:	100 г-муфель
1 пресс-заготовка	
Вес воска до 1,4 г:	200 г-муфель
2 пресс-заготовки	
муфель в 200 г	

### Паковка (Рис. 4)

- Кольцо муфеля устанавливается на формователь муфеля.
- Паковочная масса (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) (обязательно соблюдать инструкцию по использованию!) заливается без пузырьков под легкой вибрацией в муфель до тех пор, пока объекты полностью не закрываются ею; после этого муфель заполняется без вибрации.
- Теперь устанавливается направляющая муфеля; она обеспечивает правильную высоту муфеля и правильное положение муфельной базы к направлению прессования в пресс-печи (Cerigo Press). При установке направляющей муфеля паковочная масса выступает из ее отверстия.
- До отверждения паковочной массы (Cerigo fit или Cerigo fit SPEED) муфель должен находиться без каких-либо перемещений.

### Предварительный прогрев (Рис. 5)

- После времени отверждения части муфеля удаляются.
  - Место прикрепления направляющей муфеля очищается и контролируется на наличие посадки под 90°.
- Муфель не должен «запрокидываться», т. к. это может привести к неправильному прессованию.
- Муфель и чистый (без остатков керамики) пресс-штемпель из оксида устанавливаются в печь предварительного прогрева. Базовая температура печи ориентируется на выбранную паковочную массу (соблюдать инструкцию по использованию!).
  - Нагрейте муфель от комнатной температуры до 850 °С (в отношении метода нагрева следует учитывать рекомендации завода-изготовителя паковочной массы).

- Используя паковочную массу Cerigo fit SPEED, вы сможете сразу же после времени схватывания, равного 15 минутам, поставить муфель в предварительно нагретую до 850 °С печь.

### Прессование

- Запустить программу прессования (см. программу прессования, стр. 42).
- При достижении стартовой температуры 700 °С достать муфель из печи предварительного прогрева.
- Поместить пресс-заготовку Cerigo Kiss в канал муфеля.
- Установить пресс-штемпель.
- Подготовленный таким образом муфель незамедлительно установить в печь для прессования (Cerigo Press) и запустить программу прессования (для печи Cerigo Press еще раз нажать на кнопку Start).
- По окончании процесса прессования (приблизительно 45 мин.) сразу же вынуть муфель из печи для прессования и медленно охладить его до комнатной температуры.

### Распаковка (Рис. 6–7)

- Расположение отпрессованных объектов обозначить с помощью пресс-штемпеля.
- Глубоко прорезать паковочную массу с помощью большого сепарационного диска, предпочтительно с алмазным напылением, или с помощью диска для модельного литья.
- Поворачивая части муфеля в противоположные стороны, отделить часть муфеля, в которой находится пресс-штемпель из окиси алюминия.
- Стеклянными шарами для глянцевой струйной обработки (50 мкм, 4 бар, не использовать циркуляционный прибор для струйной обработки!) удалить паковочную массу вплоть до отпрессованных объектов, не прикасаясь при этом к самим объектам (очистить струйной обработкой «внутренний цилиндр» и удалить внешнее кольцо паковочной массы).
- После того, как объекты станут видимыми, очищать их дальше поверхностно при пониженном давлении (2 бар).
- Пресс-штемпель из оксида алюминия очищается струйным средством из оксида алюминия, а затем промывается.

### Обработка (Рис. 8)

- Отделить прессовальные каналы, под водяным охлаждением, без давления.
- Затем поверхность под нанесение керамики или под раскрашивание следует обработать алмазными шлифовальными насадками. Таким образом, сохраняется текстура поверхности.
- Очистить объект пароструйной установкой (AquaClean). При этом сопло не следует слишком близко подводить к объекту (опасность локального перегрева!).

**Cerigo Kiss: Все пресс-заготовки подходят для техники облицовки и раскрашивания.**

### Техника раскрашивания (Рис. 9)

- Индивидуализация небольших керамических поверхностей при обжиге красителей (техника послойного нанесения керамики).
- Полное придание цвета после прессования заготовок P1 и P2. Для воспроизведения всех цветов по шкале Vita.
- Индивидуализация больших и малых поверхностей всех отпрессованных заготовок (техника раскрашивания и послойного нанесения керамики).
- Применение со всеми керамиками, согласованными по КТР (коэффициенту термического расширения).
- Вообще все заготовки подходят для использования красителей боди и красителей режущего края.

### Техника послойного нанесения керамики (Рис. 10)

При изготовлении виниров, вкладок, коронок работают техникой послойного нанесения керамики с использованием Duceragold Kiss. При этом у Вас нет необходимости в обжиге опала, и Вы сразу начинаете с нанесения керамики адекватно облицовке металлокерамики. По причинам стабильности нельзя рекомендовать создание у каркаса из Cerco Kiss керамического плеча.

### Необходимо учитывать:

- Для обеспечения стабильности конструкции под реставрацию из Cerco необходимо планировать достаточное место.
- Во избежание напряжений следует отказаться от острых внутренних краев и углов.
- При препарировании следует избегать поднутрений.
- Глубокие полости врач-стоматолог должен откорректировать с помощью восстановительного материала.
- Оформление кроев требует особого внимания.
- Толщина стенок должна быть по возможности равномерной.
- При препарировании передних и боковых зубов следует иметь в виду, чтобы соблюдалось соотношение 50 % каркасного материала и 50 % облицовочного.
- У вкладок, накладок и виниров соотношение между каркасным и облицовочным материалом должно быть 75 % к 25%.

## 3. Общие рекомендации для обжига и прессования

### Программы прессования

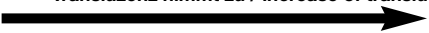



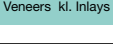
























Cergo press	Стар. темп. °С	Вакуум	Подъем °С/мин	Конечная темп. °С	Выдержка мин	Прессование мин	Давление при прессован. бар
Cergo Kiss	700	постоян.	60	980	20:00	20:00	4,5

Multimat Touch&Press	Стар. темп. °С	Уровень вакуума гПа	Подъем °С/мин	Темп. прессования °С	Время вакуума мин	Время выдержки мин	Время прессован. мин	Давление бар
Cergo Kiss	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7

### Режим обжига

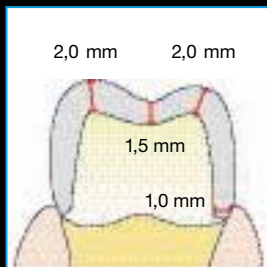
Общая программа обжига	Темп. предв. нагрева °С	Время сушки мин	Подъем °С/мин	Температура обжига °С	Выдержка мин	Вакуум гПа	Замедленное охлаждение
<b>Техника послойного нанесения керамики</b>							
Обжиг дентина 1	450	6:00	55	800	1:00	50	—
Обжиг дентина 2	450	5:00	55	800	1:00	50	—
Обжиг глазури	450	3:00	55	790	1:00	—	—
Корректирующий обжиг	450	5:00	55	740	1:00	50	—
<b>Техника окраски</b>							
Обжиг окраски	450	3:00	55	800	1:00	—	—
Обжиг глазури	450	3:00	55	800	1:00	—	—

Для Вашего ориентирования: Степень глянца облицовки после первого обжига должна быть сравнимой с облицовкой каркаса на основе благородного металла в системе GoldenGate (Рис. 11: готовая коронка). Указанные здесь значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств. Обжиг глазури осуществляется при макс. 800 °С с глазурью LFC и красителями боди и красителями для режущего края.

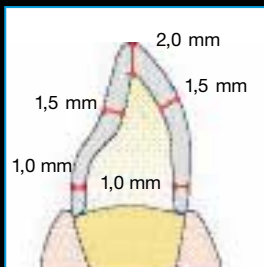
Cergo Kiss	Color samples	Transluzenz nimmt zu / increase of translucency		
				
<b>C</b>			 crystal <b>C</b> Pellets  Veneers kl. Inlays	<b>C</b>
<b>C0</b>		A1 • B1 • C1		<b>C0</b>
<b>L0</b>		A2 • A3 • B2 • C2 • D2 • D3	 lucent <b>L</b> Pellets – Inlays/Veneers  – Schichttechnik/ Build-up technique 	<b>L0</b>
<b>L1</b>		A1 • B1 • B2 • C1		<b>L1</b>
<b>L2</b>		A2 • A3 • C2 • D2 • D3		<b>L2</b>
<b>LY</b>		B		<b>LY</b>
<b>LR</b>		A		<b>LR</b>
<b>LG</b>		C • D		<b>LG</b>
<b>LB</b>				<b>LB</b>
<b>I1</b>		A1 • B1 • C1	 incisal <b>I</b> Pellets – Inlays/Veneers  – Schichttechnik/ Build-up technique 	<b>I1</b>
<b>I2</b>		A2 • B2 • C2 • D2		<b>I2</b>
<b>I3</b>		A3 • A3,5 • B3 • C3 • D3		<b>I3</b>
<b>I4</b>		A4 • B4 • C4 • D4		<b>I4</b>
<b>P1</b>		A1–D3 / Body 1–8	 paint <b>P</b> Pellets – Schichttechnik/ Build-up technique  – Mattechnik/ Staining technique 	<b>P1</b>
<b>P2</b>		D4 / Body 9		<b>P2</b>
<b>PF</b>		Bleach		<b>PF</b>

# Präparationsanleitung / preparation guide

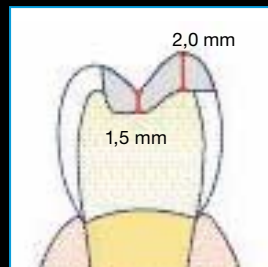
Seitenzähne / posterior teeth



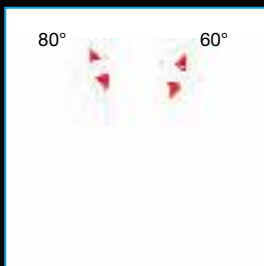
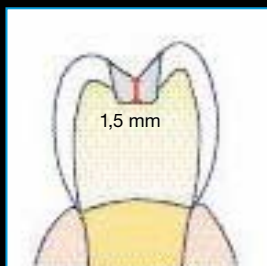
Frontzähne / anterior teeth



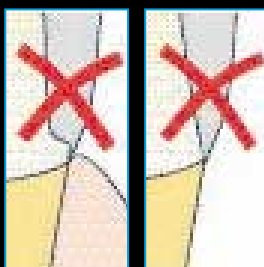
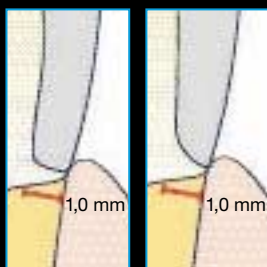
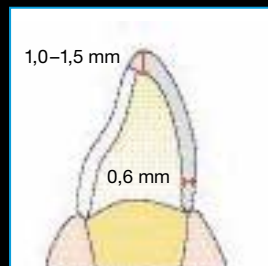
Onlays



Inlays



Veneers



Bei der Präparation von **Front- und Seitenzähnen** muss eine Reduktion der anatomischen Form wie oben angegeben erfolgen. When preparing **anterior and posterior teeth** the anatomical shape should be reduced as shown above.