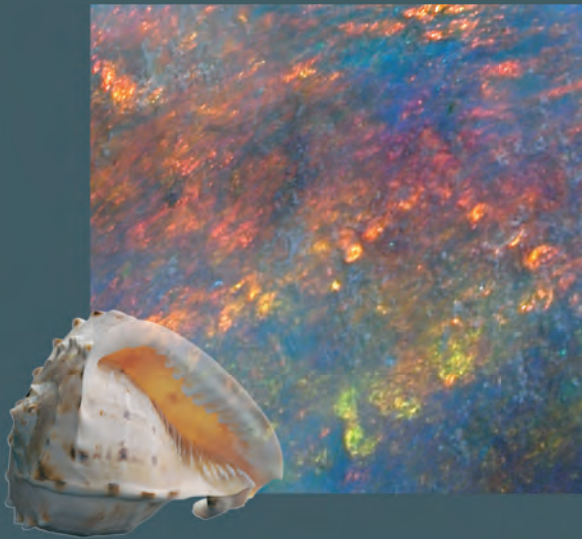


visio.lign

Técnica de Carillas

desde el montaje hasta el revestimiento definitivo



Instrucciones técnicas

bredent

novο.lign A
novο.lign P
visio.link
combo.lign
crea.lign

- 3 Introducción y descripción del producto / visio.lign**
- 5 Componentes del sistema**
- 7 Indicación y ámbito de aplicación**
- 9 Veneer up**
- 11 Prueba estética**
- 13 Creación y acondicionamiento de la estructura**
- 15 Acondicionamiento de las carillas**
- 17 Adhesión**
- 19 Individualización**
- 21 Repasado y terminación**
- 23 Deformación termoplástica**
- 24 Gráfico y prueba de adhesión de la Universidad de Jena**
- 26 Listado de material**

Introducción y descripción del producto

visio.lign es un sistema de carillas con resultados estéticos garantizados. Consta de carillas de revestimiento de varias capas, partiendo de dientes naturales, y un sistema de adhesión armonizado cromáticamente. Las masillas para dientes y encías completan el surtido.

Descubra los múltiples ámbitos de aplicación de visio.lign y compruebe cómo le simplifica el trabajo de cada día en el laboratorio ofreciendo innovadoras soluciones para la confección de sustitutos dentales estéticos. Las posibilidades de creación serán ilimitadas.

visio.lign

Sistema de carillas de revestimiento con forma anatómica formando por capas de aspecto natural para dientes anteriores novo.lign A y dientes posteriores novo.lign P

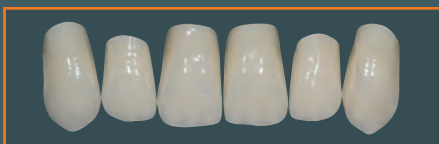
- colores estables, resistentes a la placa y a la abrasión
- eficacia gracias a un procedimiento racionalizado
- color garantizado en la gama clásica A-D y adhesivo armonizado por medio de visio.link con combo.lign y crea.lign
- Acabados, ampliaciones e individualización mediante composite de nanorrelleno crea.lign
- Diente completo neo.lign de idéntico color y forma, óptimo para prótesis implantares y técnica combinada

novo.lign A

S46



I47



D38



novo.lign P

G3



G3

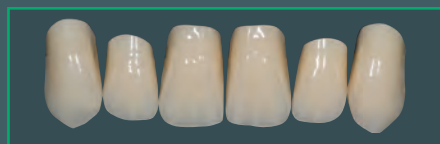


neo.lign A

S46



I47



D38

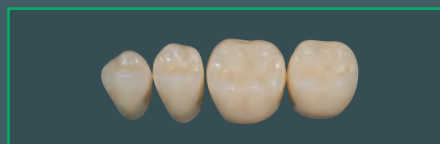


neo.lign P

G3



G3



El color definitivo de neo.lign A y P se obtiene tras la adhesión con combo.lign.

visio.link



combo.lign



crea.lign



Componentes del sistema

ново.lign A/P

Carillas de revestimiento de composite PMMA de alta resistencia con diseños anatómicos para carillas anteriores y posteriores. Disponible en la gama de colores clásica A-D. Estética natural para todas las indicaciones.

neo.lign A/P

Dientes anatómicos completos de color y formas iguales para las prótesis implantares y combinadas de composite PMMA de alta resistencia. El diseño de las superficies masticatorias es aplicable más allá de este sistema ya que está concebido para todos los conceptos de oclusión establecidos.

visio.link

Imprimación de PMMA y composite para la unión por adhesión de carillas de revestimiento altamente reticuladas novo.lign A y novo.lign P y dientes confeccionados. Para el acondicionamiento de composites, materiales para bases de prótesis y la resina biocompatible y termoplástica Bio XS.

combo.lign

Composite de fijación de color dentina (curación dual) para una unión segura de las carillas de revestimiento novo.lign A y novo.lign P en los colores de la gama clásica A-D.

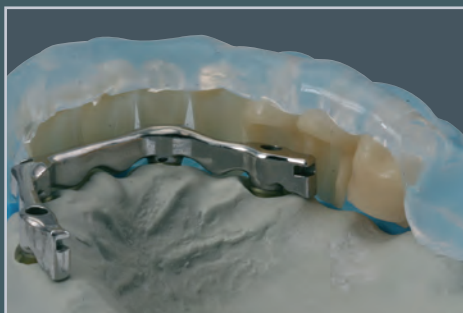
crea.lign

Composite de nanorrelleno para dientes aplicable a la individualización, la ampliación y el acabado. Para la técnica por capas a mano alzada y una perfecta estética en blanco y rojo así como para la confección en el laboratorio de inlays, onlays y carillas no-prep.

*Trabajo de implante
sin tensiones
adherido sobre
aditamentos
SKY UVE*



*Restauración
extraíble sobre
coronas telescópi-
cas con novo.lign A*



*Barra implanto-
soportada con
carillas de revesti-
miento novo.lign en
la zona anterior y
dientes completos
neo.lign en la zona
posterior*



*Puente de 3
piezas de dientes
anteriores
con carillas de
revestimiento
novo.lign*

*Esquelético inferior
con carillas
novo.lign A*



*Puente de dientes
anteriores de
dióxido de circonio
revestido con
visio.lign*



Indicación y ámbito de aplicación

Veneer up

- Aplicación de las carillas de revestimiento como elemento auxiliar en la planificación y transferencia de la prótesis definitiva
- Elección estética de forma, color y posición del diente teniendo en cuenta los deseos del paciente.

Prótesis provisionales

- Prótesis provisionales confeccionadas en el laboratorio tras la toma de impresión y el vaciado
- Revestimiento con carillas sobre SKYtemp (bredent medical) aplicado en la clínica como rehabilitación inmediata tras la inserción del implante

Prótesis definitiva

Revestimiento de resina para prótesis definitivas fijas y extraíbles:

- Coronas telescópicas y cónicas
- Técnica de colado de esqueléticos
- Coronas y puentes
- Técnica de ataches
- Técnica de sobredentadura
- Técnica de implantes

*Trabajo en equipo:
El odontólogo y
el técnico dental
trabajan juntos
para hacer realidad
los deseos del
paciente.*



Color y forma de los dientes elegidos

*La prueba estética
supone una ayuda
para la planificación
y la transferencia, ...*



*...es la base para un modelado óptimo de la
estructura y garantiza...,*



*...un trabajo protésico que hace realidad los
deseos del paciente,*

Las carillas de revestimiento novo.lign A y novo.lign P sirven de elemento auxiliar para la planificación y la transferencia y para el revestimiento definitivo. De principio a fin se usan las mismas carillas: empezando por el Set-up y la prueba estética y siguiendo como orientación en el modelado de la estructura hasta la confección de la restauración definitiva.

Un amplio surtido de colores y formas permite determinar el color, el tamaño y la posición del diente, así como ciertos aspectos estéticos previos.

El odontólogo y el técnico dental pueden tener en cuenta los deseos particulares del paciente permitiéndole participar en el diseño de su futura restauración dental.

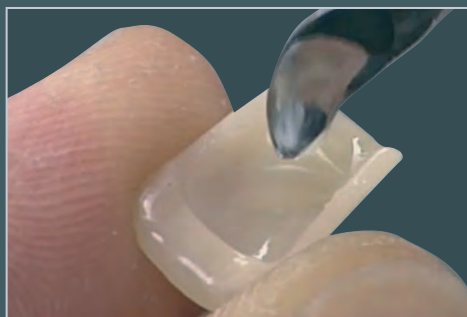
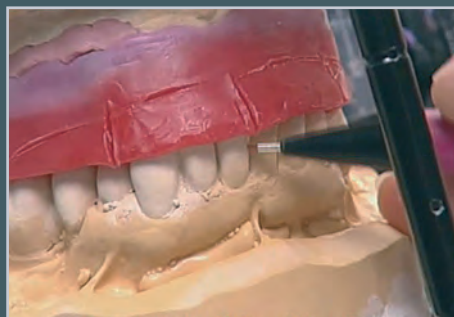
El revestimiento confeccionado es la base para la estética, la fonética y la funcionalidad. Sirve de ayuda al odontólogo y el técnico dental a la hora de explicar el aspecto de la prótesis completa y su traslación. Se cumplen los deseos de los pacientes y se evitan correcciones posteriores.

La cuestión principal es que con el revestimiento se puede comprobar las características estéticas, funcionales y fonéticas del montaje, que puede prepararse sobre los muñones dentales disponibles o tras la confección de las coronas primarias.

Determinación del diseño adecuado a la fisionomía y la dentadura restante.



Se marca la posición de las carillas para los dientes anteriores.



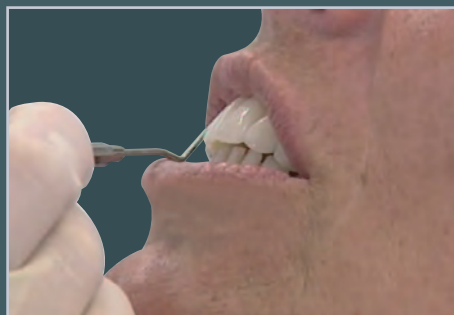
Se fijan las carillas con cera del color del diente, p. ej. beauty setup.



Las carillas de revestimiento anteriores y posteriores se confeccionan siguiendo los datos obtenidos en la toma de impresión dental para realizar la prueba estética.



Montaje estético terminado



Prueba, comprobación y si es necesario, corrección

Prueba estética

Como soporte para la prueba estética puede usarse una férula de vacío o una base de resina. También puede usarse la base de la toma de impresión dental, tal como se indica en la película sobre visio.lign "The Movie" para realizar la prueba estética del montaje.

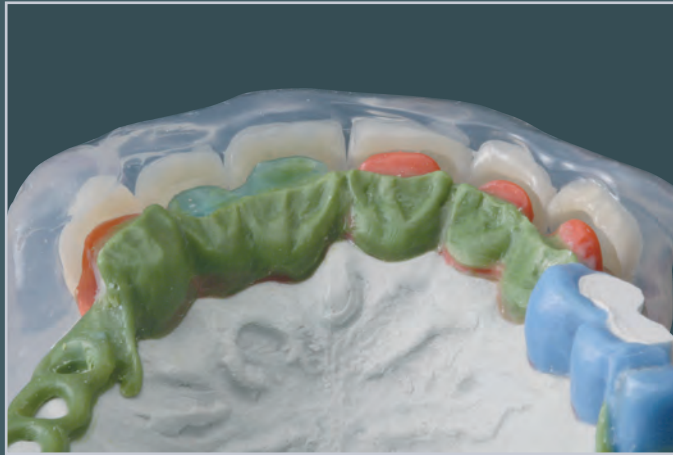
Las carillas de revestimiento anteriores y posteriores novo-lign se ajustan longitudinalmente rebajando el borde cervical con una fresa de repasado adaptándose al espacio existente y a lo largo del límite de preparación.

Antes de fijar las carillas de revestimiento hay que prever el espacio requerido para la construcción de la estructura. Una coloración óptima se obtiene con fugas de unión a partir de 0,2 mm con combo.lign.

Disponer las carillas de revestimiento con cera de color diente en la base y terminar el modelado.

Durante la prueba con el paciente se comprueba la posición de la mordida, la forma de los dientes, el posicionamiento y el color de los dientes así como la fonética, en caso necesario se llevan a cabo las correcciones.

Una llave de silicona sirve para fijar el montaje de las carillas de revestimiento. Se desprenden las carillas de la base del montaje de la prueba estética y se vuelven a colocar en la llave de silicona. A continuación se controla el espacio disponible para la construcción secundaria.



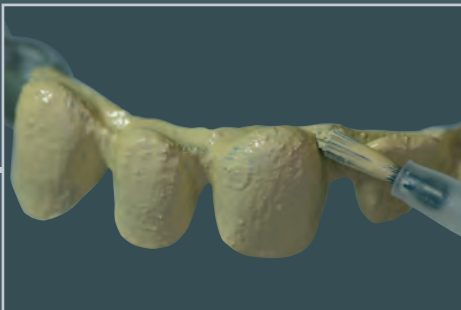
El modelado de la estructura se optimizará atendiendo a las consideraciones fonéticas y estéticas.



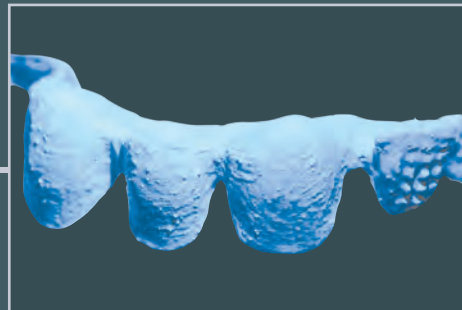
Estructura secundaria colada



Acondicionamiento con imprimación para metal



Aplicar opáquer



Polimerización del opáquer

Creación y acondicionamiento de la estructura

El montaje obtenido mediante la prueba estética facilita considerablemente la creación de la estructura. Sobre la superficie de revestimiento de la estructura pueden disponerse retenciones de forma funcional y ahorrando espacio. El modelado completo de la estructura metálica obtenido es grácil, lo que facilita una buena fonética y estética. Asimismo es necesario reservar el espacio necesario para aplicar el opáquer y el adhesivo.

Finalizados los trabajos de colado, repasado, adaptación y pulido se comprueba la posición de las carillas en la llave de silicona delante de la estructura y se realizan las correcciones pertinentes.

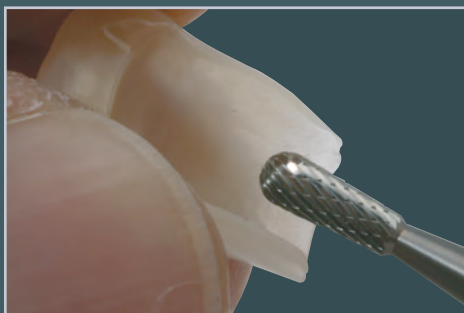
Arenar la estructura con Al_2O_3 entre 110 y 125 μm a una presión de 2,5 a 3,5 bar. A continuación acondicionar la superficie metálica de la estructura bien con Silano-Pen o con imprimación para metal. Tenga en cuenta las instrucciones de uso del fabricante.

Pincelar opáquer y polimerizar según las instrucciones de uso, si fuera necesario pincelar varias capas finas, hasta que se haya cubierto toda la superficie del metal.

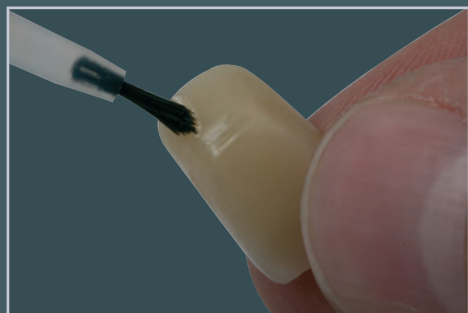
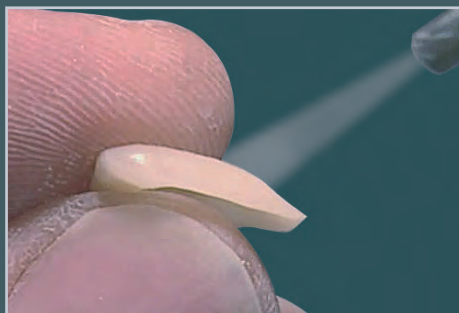
Cuando se usa materiales para las estructuras de color diente como Bio XS (thermopress 400), el acondicionamiento se realiza con visio.link. Cuando se usa dióxido de circonio, el acondicionamiento se efectúa aplicando el Silano-Pen y a continuación una imprimación (silan).

La utilización de perlas de retención en la estructura eleva la adhesión mecánica y garantiza una duradera adherencia de la carilla.

Rebajar la carilla en ángulo obtuso terminando en capa fina.



Arenar las carillas por la cara interior, arenar las zonas limítrofes superficialmente



Pincelar la cara interior de la carilla con una capa fina de visio.link rebasando los bordes



*Ámbitos de aplicación de visio.link:
Imprimación de PMMA y composite y Bonder.
Fotocurable*



Polimerizar visio.link con una fuente de luz con rayos UV



El brillo mate y sedoso permite comprobar el acondicionamiento.



No aplicar una capa demasiado gruesa de visio.link ni aplicar dos veces

Acondicionamiento de las carillas

A lo largo de las instrucciones se hace mención a estas etapas del procedimiento, que se seguirán de la forma indicada.

- **novo.lign** Arenar las carilla de revestimiento con 110 μm Al_2O_3 a una presión entre 2 y 3 bares (arena de un solo uso)
- **visio.link**
Pincelar la imprimación y polimerizar durante 90 seg. en el equipo Uni XS / Heraeus Kulzer o en el bre.Lux Power Unit

Nota:

La fotopolimerización habrá terminado cuando la imprimación **visio.link** esté seca tras haberla irradiado con luz UV, es decir, cuando no quede ninguna capa pegajosa.

Espectro de longitud de onda requerido: 370 - 400 nm.
Los equipos LED sin unidad UVA no son adecuados.

El ciclo de intercambio de las fuentes de luz se consultará en la información sobre las características del fabricante correspondiente y no se modificará.

En las uniones por adhesión será necesario arenar y acondicionar con visio.link todas las superficies que posteriormente vayan a unirse con resina o composite.

Se recomienda aplicar visio.link rebasando ligeramente el límite de la superficie arenada. Durante el acabado se pule el visio.link sobrante de las zonas no arenadas.

Nota:

La adhesión sólo se produce mediante el arenado o asperizado, la posterior aplicación de visio.link y el fotopolimerizado en el equipo correspondiente.

Aplicar combo.lign sobre la cara interior acondicionada de la carilla



Si se aplica una llave con material opaco se perforará orificios en la llave



El material sobrante al apretar la llave no se elimina. Sirve como capa de unión con el material de acabado crea.lign



combo.lign se cura puntualmente y la carilla se fija. Puede retirarse la llave.

Las carillas de revestimiento se fijan partiendo de la región labial a través del material transparente de la llave visio.sil. Para el curado final se retira la llave.



Se retira los restos de combo.lign todavía pastoso en la región cervical y proximal con un instrumento adecuado



Adhesión

Aplicar **combo.lign** sobre la carilla de revestimiento de tal modo que esté cubierta toda la superficie acondicionada, obteniendo de este modo un mayor efecto adherente. La unión por adhesión puede realizarse del siguiente modo:

- En caso de realizar la adhesión a mano alzada fijar la carilla a la estructura. Retirar los restos con cuidado y polimerizar con un equipo de fotopolimerización, por ejemplo bre.Lux Power Unit (equipo de mesa) durante 180 seg.
- Para la fijación son suficientes unos 10 seg con una fuente de luz adecuada, p. ej. bre.Lux Led N (lámpara de mano). Si se utiliza una silicona opaca, la fijación de las carillas de revestimiento se consigue a través de un orificio en la llave de 2 a 3 mm. La polimerización definitiva se lleva a cabo en el bre.Lux Power Unit (equipo de mesa) u otro equipo fotopolimerizante adecuado, véase la lista de equipos.
- Si se desea realizar la adhesión en un solo paso, se aconseja utilizar visio.sil, ya que el material es transparente y deja pasar la luz. La fijación se realiza con la lámpara de mano bre.Lux Led N u otra fuente de luz adecuada.

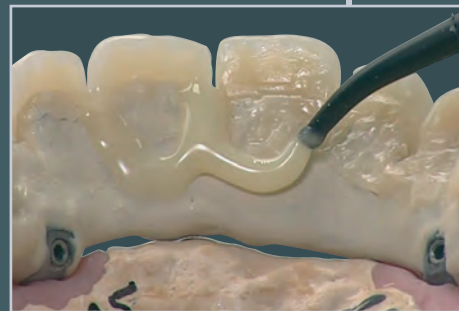
combo.lign

- es un composite de curado dual. Se cura por un proceso químico y al aplicarle luz. La fotopolimerización es necesaria para conseguir un curado definitivo. El espectro de longitud de onda necesario se sitúa entre 370 y 500 nm.
- está indicado para cerrar fugas de unión o espacios desde 40 µm hasta 2 mm. Consultar los resultados de la adhesión en la pág. 24.
- La duración del proceso es de entre 5 a 6 min (a 20° C). El tiempo de polimerización recomendado en el equipo Uni XS / Heraeus Kulzer o en otros equipos con una longitud de onda de 370-500 nm es de 180 seg.

Tras la adhesión se aplica crea.lign desde la proximal



crea.lign se aplica para la creación de la forma en la zona palatinal...



...y en la zona del cuello



Confección individualizada también en la zona roja y blanca

Aplicación de las capas de crea.lign con polimerizaciones intermedias para realizar a continuación un curado final. La polimerización intermedia, es decir, la fijación de las capas, puede realizarse con una lámpara de mano.



crea.lign Gum y Modifier permiten una confección individualizada en la zona roja y blanca



Acabado e individualización

Se recomienda confeccionar las superficies proximal y cervical de la carilla con el composite elástico de microllenado crea.lign. Esto garantiza transiciones de color homogéneas y una resistencia duradera a la placa y la decoloración.

Con **crea.lign** se lleva a cabo la confección final, es decir, se da forma. **crea.lign** puede aplicarse directamente de la jeringa o mediante la técnica de pincelado. La utilización de **crea.lign** facilita la aplicación con la técnica de pince-lado y optimiza el modelado de los espacios interdentes.

La unión entre las capas se garantiza gracias a la capa de inhibición. Si no se dispone de esta, por ejemplo debido al rebajado, es necesario llevar a cabo el acondicionamiento con **visio.link**. **Esto también afecta a las transiciones hacia las carillas de revestimiento cuando no están acondicionadas.**

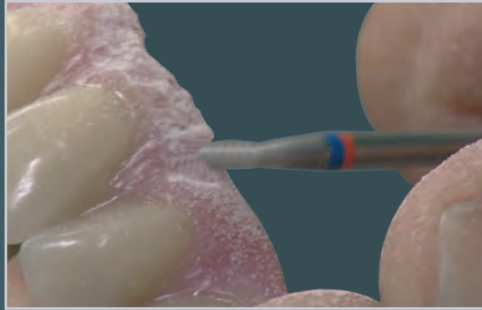
La capa de inhibición puede eliminarse con isopropanol. Evita la entrada de material en la superficie, motivo de las coloraciones.

Todos los colores **crea.lign** pueden mezclarse entre sí. **Para la individualización se dispone de diferentes masillas para la incisal, el cuello, la dentina y la encía.**

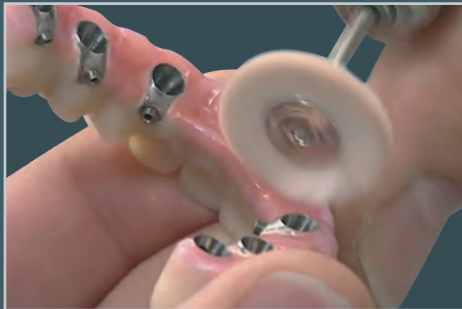
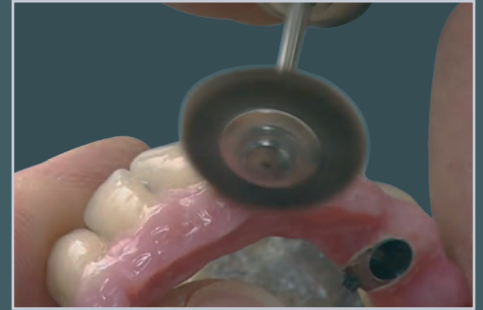
Nota:

Tras terminar el modelado y la polimerización intermedia es necesario llevar a cabo una fotopolimerización final de al menos 6 min. en el equipo Uni XS / Heraeus Culzer o en la bre.Lux Power Unit.

Acabado con una fresa de metal duro



Pulido previo del crea.lign



Pulido previo con un cepillo de pelo de cabra y Acrypol o piedra pómez

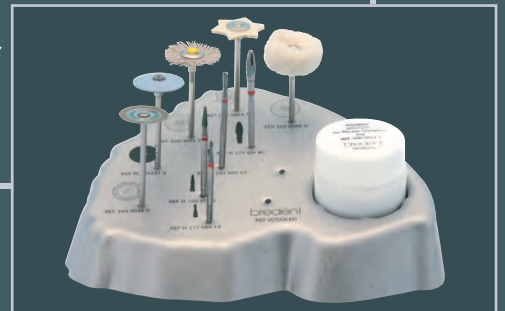


crea.lign Modelling-Liquid reduce la capa de inhibición y sirve de modificador para la viscosidad y E-Modul (p. ej. PMMA)

Pulido de intenso brillo con una gamuza de algodón y Abraso-Starglanz



Juego de herramientas visio.lign



Repasado y terminación de la estructura

El grosor de la capa de **crea.lign** no debería superar 1 mm por aplicación sin polimerización intermedia. Para garantizar máximas resistencias de la adhesión se aplica en revestimientos de más de 2 mm **combo.lign** desde la basal.

Para el acabado y el rebajado recomendamos utilizar una fresa de metal duro. Las herramientas con cabezales rotatorios con diamante producen rugosidades irreversibles en la superficie, por lo que no se recomienda su uso.

Para el primer proceso de pulido se aplicará un cepillo blando de pelo de cabra con piedra pómez o Acrypol. El número de revoluciones no deberá superar las 3000 rev/min (pieza manual).

El pulido final se realiza con Abraso-Starglanz y una gamuza suave de algodón o cuero. El número de revoluciones no debería sobrepasar las 5000 rev/min.

La capa de inhibición puede eliminarse con isopropanol para evitar que se tiña la superficie. Los restos de capa de inhibición pueden ser un motivo de coloraciones.

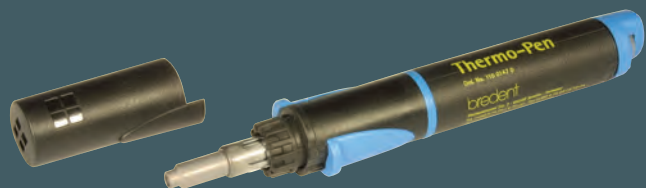
La exclusión de oxígeno, p. ej. mediante gel, **crea.lign** Modelling-Liquid o la polimerización final en el visio.Beta disminuye o evita la formación de una capa de inhibición.

Nota:

Para conseguir una resistencia duradera a la placa deberá estar totalmente polimerizado y pulido el material de relleno.

Juego de herramientas visio.lign – óptimo para el acabado y el pulido REF VLTOOLKIT

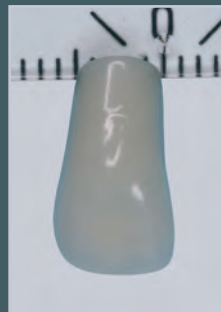
Thermo-Pen.
Técnica Piezo sin llama abierta



...permite conseguir la temperatura necesaria de 250° C en el lado interior de la carilla



La carilla de revestimiento se expande en estado termoplástico con la ayuda de un instrumento cónico.



antes



después

Deformación termoplástica

Las carillas novo.lign están compuestas de resina (PMMA) de alta resistencia a la abrasión y se pueden deformar de manera termoplástica.

La temperatura necesaria para la deformación es de aprox. 250° C y deberá estar distribuida superficialmente de manera homogénea en toda la zona que se desee deformar.

Transblock sirve como protección para las zonas que no se desea deformar.

Aplicación: Seleccionar el nivel 4 en el Thermo-Pen y mantener a una distancia aprox. de 1 cm de la carilla durante 10-15 seg. Se deberá aplicar el calor por la parte interior de la carilla.

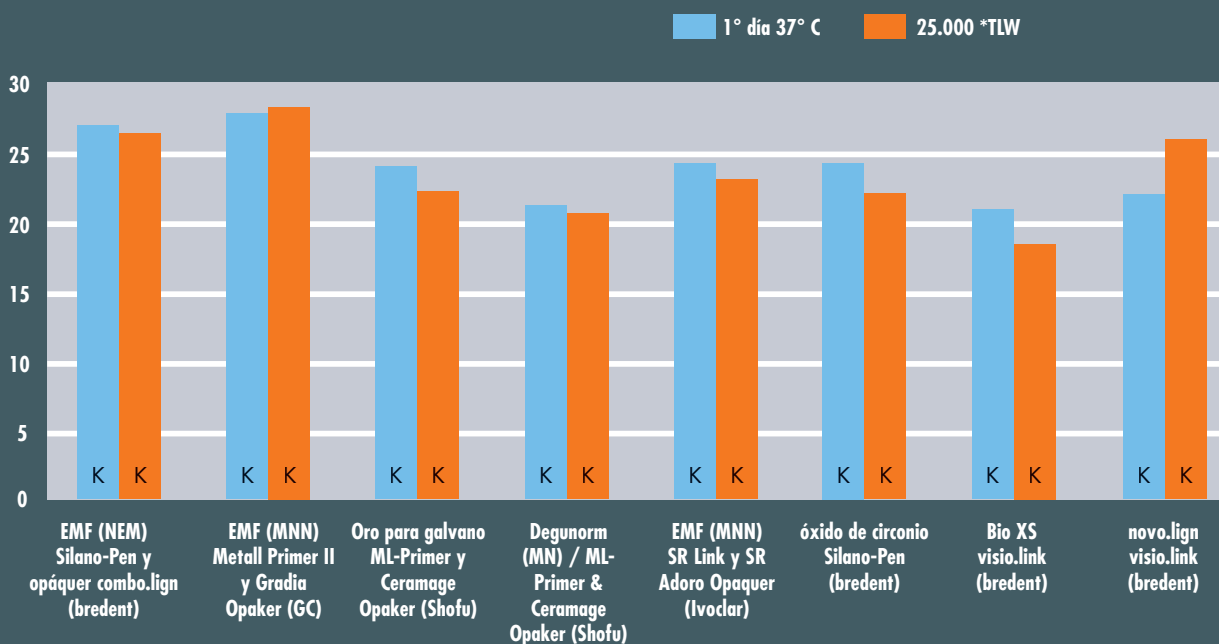
Deformar la carilla hasta alcanzar el ancho y el tamaño deseados utilizando un instrumento redondo o una pieza primaria.

Nota:

No calentar las carillas de revestimiento encima de una llama abierta. Y tener en cuenta que la temperatura no debe superar los 280° C. Una manipulación incorrecta conlleva la pérdida de las características del producto.

Comprobación de la adhesión con combo.lign. Resultados de la comprobación de la adhesión obtenidos en la Universidad de Jena 2004-2008

Resistencia a la presión y torsión en MPa sin retención mecánica



Material de la estructura / sistema de adhesión

K = Ruptura de la cohesión

*Variación de temperatura 5° C / 55° C

Sistemas de adhesión metal-resina

Sistemas de adhesión metal-resina:

Los siguientes sistemas de adhesión han sido aprobados tras la comprobación de la resistencia al cizallamiento (polimerización con Uni XS):

Metal noble (MN):

Silano-Pen o MKZ Primer (bredent) con Opaquer combolign, Metall Primer II (GC) con Gradia Opaquer, Rocatec (ESPE) con Gradia Opaquer, M.L. Primer y Ceramage Opaquer (Shofu).

Sin metal noble o metal no noble (MNN):

Silano-Pen o MKZ Primer (bredent) con Opaquer combo.lign, Metall Primer II (GC) con Gradia Opaquer, Rocatec (ESPE) con Gradia Opaquer, SR Link + SR Adoro Opaquer (Ivoclar Vivadent).

Oro galvanizado:

M.L. Primer y Ceramage Opaquer (Shofu), Metall Primer II (GC) con Gradia Opaquer.

Materiales de estructura sin metal:

Los siguientes sistemas de adhesión han sido aprobados tras la comprobación de la resistencia al cizallamiento y la presión:

- Silano-Pen o MKZ Primer (bredent) sobre óxido de circonio
- visio.link Primer sobre Bio XS (thermopress 400, bredent)
- Revestimiento con estructuras fabricadas mediante CAD/CAM de PMMA o composite para provisionales de larga duración

Equipos para la fotopolimerización y duraciones de la polimerización

Tiempos de polimerización para visio.link, combo.lign y crea.lign

- visio.link** Requiere una longitud de onda de 370 a 400 nm, Equipos sin luz UVA no son adecuados
- combo.lign** Requiere una longitud de onda de 370 a 500 nm, Equipos meramente UVA (como PolyLux) no son adecuados
- crea.lign** Requiere una longitud de onda de 370 a 500 nm, Equipos meramente UVA (como PolyLux) no son adecuados

Fabricante	Nombre del producto	Longitud de onda en nm *	Tiempo de polimerización		
			visio.link	combo.lign	crea.lign
bredent	bre.Lux Power Unit	370 - 500	90 seg.	180 seg.	6 min.
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400 - 500 k.A.	3 min. 60 seg.	6 min. 180 seg.	10 min. 6 min.
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS	320 - 520	90 seg.	180 seg.	6 min.
	Heraflash	320 - 520	90 seg.	180 seg.	6 min.
GC	GC Laboligth LV-III	380 - 490	2 min.	5 min.	10 min.
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen	400 - 580	4 min.	180 seg.	8 min.
	Lumanat 100	400 - 580	4 min.	180 seg.	6 min.
Schütz Dental	Spektra 2000	310 - 500	2 min.	180 seg.	6 min.
Shofu Dental	Solitilite EX	400 - 550	90 seg.	180 seg.	6 min.
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	2 min.	5 min.	8 min.
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550	90 seg.	180 seg.	8 min.
3M ESPE	Visio BETA (neu P1 - P4)	400 - 500	> 4 min. (P2)	7 min. (P2)	15 min. (P1)
	Visio BETA (alt U0 - U3)**	400 - 500	7 min. (U1, U3)	15 min. (U0)	15 min. (U0)

* Datos del fabricante

** Se recomienda disponer de un juego de lámparas nuevo

Importante:

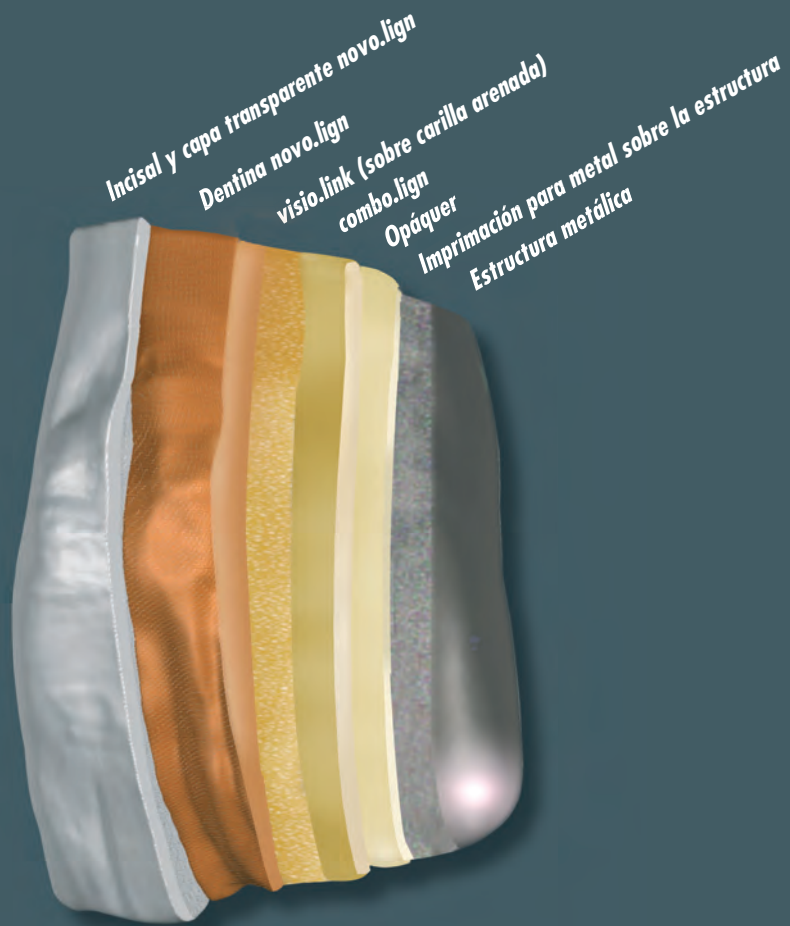
Seguir las instrucciones de uso de cada producto. Los datos son valores indicativos y se basan en el estado técnicamente perfecto de los equipos. Las luminarias y fuentes de luz deben comprobarse o en caso necesario sustituirse según las indicaciones del fabricante. Para ello consultar la siguiente autocomprobación:

Nota:

La polimerización de **visio.link** habrá finalizado cuando la imprimación visio.link esté seca tras la irradiación con rayos UV, es decir, que no quede ninguna capa pegajosa.

Si bien **combo.lign** es de curación dual, requiere una polimerización con aplicación de luz para alcanzar las máximas resistencias en la unión. Para saber si una fuente de luz cubre el espectro de longitud de onda necesario se expone durante unos 10 seg. combo.lign y se comprueba si se ha curado en la superficie. Una capa de 2 mm de grosor (planchitas de comprobación) debería resultar polimerizada por ambos lados tras 90 a 120 seg.

Con el **crea.lign** se recomienda realizar la comprobación en el color GUM Pink; debería finalizar el curado de una planchita de comprobación de 1 mm de grosor tras 3 min., en cualquier caso al menos en la mitad del tiempo indicado para la polimerización.



Incisal y capa transparente novo.lign

Dentina novo.lign

visio.link

(sobre carilla arenada)

combo.lign

Opáquer

Imprimación para metal sobre la estructura

Estructura metálica

bredent

Asesoramiento técnico: Isabel García Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666 · e-mail: thierdent@mancomputer.com
bredent GmbH & Co.KG · 89250 Senden · Alemania · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · www.visio-lign.com · e-mail info@bredent.com



Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones 07/11 234 0E 3