



HeraCeramSun Press

 Gebrauchsanweisung

2



KULZER
MITSUBISHI CHEMICALS GROUP



Manufacturer:
Kulzer GmbH
Leipziger Straße 2
63450 Hanau (Germany)
Made in Germany

CE 0197

99001312/11

Zweckbestimmung

Herstellung von ein- und mehrflächigen Presskeramik-Inlays, -Onlays und -Veneers sowie Voll- und Verblendkronen in der Mal- oder Schichttechnik

- Maltechnik: Vollanatomische Voll- und Teilkronen, Inlays, Onlays und Veneers. Die endgültige Farbwirkung wird durch Bemalen mit HeraCeram Stains- und Glaze universal erreicht.
- Schichttechnik: semianatomische Presskeramik-Inlays, -Onlays und -Veneers und – Frontzahn u. Prämolarenkronen die mit HeraCeramSun verblendet werden.

Nur zur Anwendung durch zahnärztliches bzw. zahnmedizinisches Fachpersonal bestimmt.

Kontraindikationen

- Brückenkonstruktionen
- sehr tiefe, subgingivale Präparationen
- Patienten mit Parafunktionen (z. B. Bruxismus)
- Stark reduziertes Restgebiss

Verarbeitung

1. Modellvorbereitung

- Festlegen der Präparationsgrenze
- Für den Klebspalt den Distanzlack
 - bei Kronen und Veneers in zwei Schichten bis ca. 1 mm zur Präparationsgrenze
 - bei Inlays und Onlays in bis zu drei Schichten bis direkt an die Präparationsgrenze des Stumpfes auftragen
- Stumpf gegen Wachs isolieren

2. Modellation

- Für die Modellation nur rückstandsfrei verbrennende Modellationswerkstoffe und Isolierflüssigkeit verwenden, die für die Presstechnik zweckbestimmt sind.
- Schichttechnik-Modellationen müssen eine Mindeststärke von 0,8 mm haben.
- Prämolaren: für die Schichttechnik verkleinerte anatomische Form (Okklusalprofil) modellieren
- Gerüststärke soll mindestens 50% der Gesamtstärke betragen.
- Für Molarenkronen ist die Maltechnik einzusetzen.

3. Anstiften

Die Modellationen werden mit ca. 5–6 mm langen Wachsdrähten angestiftet. Für kleinere Inlays und Kronen Stärke 2,5–3,0 mm Ø, voluminösere Restaurationen 3,5 mm Ø.

- Presskanal an der Stelle mit dem größten Volumen, ohne Verjüngung anwachsen
Pressobjekt und Presskanal bilden idealerweise eine Linie = Fließrichtung.

Vor dem Aufsockeln das Wachsgewicht der Objekte für die Einsatzmenge der Pellets ermitteln:

bis 0,6 g Wachsgewicht → 1 Press-Pellet
bis 1,4 g Wachsgewicht → 2 Press-Pellets

- Pressobjekte auf einer Höhe positionieren, d.h. die Objektränder liegen alle auf einer Ebene – dadurch können die Presskanäle unterschiedlich lang sein.
- Presskanäle mit leichter Neigung nach außen (Winkel ca. 60–70°) anwachsen.

Bei Inlays und Onlays sollen die Basalflächen nach außen weisen.

4. Einbetten

- Zur Verarbeitung der Einbettmassen (z. B. Heravest Press) die Gebrauchsanweisung des Herstellers beachten.
- Unter leichter Vibration die Einbettmasse blasenfrei in die Muffel einfüllen und die Muffellehre aufsetzen. Die Muffellehre gewährleistet die richtige Muffelhöhe und eine rechtwinklige Ausrichtung der Muffel zur Pressrichtung des Pressofens.
- Einbettmasse erschütterungsfrei abbinden lassen

5. Vorwärmen

- Nach der Abbindezeit Muffelring und Muffelformer entfernen. Für einen sicheren Stand der Muffel die Ansatzstelle der Muffellehre versäubern.
- Muffel und Pressstempel aus Aluminiumoxid in den Vorwärmofen setzen.
- HeraCeramSun Press-Pellets und Heravest Einweg-Pressstempel werden nicht vorgewärmt.
- Die Muffel (Lineare- oder Speed-Aufheizung – gemäß der Gebrauchsanweisung der Einbettmasse) auf 850°C aufheizen.
- Haltezeiten: 200 g Muffel → 60 min
100 g Muffel → 60 min

Hinweis: Bei der Speed-Aufheizung gilt die Haltezeit ab Wiederreichen der Endtemperatur!

6. Pressen

- Pressprogramm aktivieren.
- Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen, wenn im Pressofen die Starttemperatur von 700°C erreicht ist.
- 1–2 HeraCeramSun Press-Pellets im Muffelkanal platzieren.
- Pressstempel (Einwegstempel oder Aluminiumoxid-Stempel) einsetzen.
- Die so bestückte Muffel unverzüglich in den Pressofen einsetzen und das Pressprogramm starten.
- Nach Beendigung des Pressvorgangs die Muffel aus dem Pressofen nehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.



Vermeiden Sie ein Abkühlen der Muffeln zwischen der Entnahme aus dem Vorwärmofen und dem Starten des Pressvorgangs

Allgemeine Presseempfehlung

Starttemperatur	Vakuum Start	Vakuum Stop	Vakuum	Anstieg	Endtemperatur	Halten	Pressen	Pressdruck
C°	C°	C°	hPa	C°/min	C°	min	min	bar
700	700	1030	30	50	1030	15	8	abhängig vom Ofentyp

7. Ausbetten

- Die Lage der Pressobjekte mit Hilfe eines Pressstempels ermitteln und anzeichnen. Danach die Einbettmasse mit einer Trennscheibe auf Höhe des Pressstempels tief einschneiden. Durch Drehen die Muffelteile voneinander trennen.
- Einbettmasse durch vorsichtiges Abstrahlen entfernen.

Hinweis: Punktuell abstrahlen wegen Überhitzung vermeiden!

Kein Aluminiumoxid verwenden

- Grobausbettung mit Glasperlen (4 bar, 50 µm, kein Umlaufstrahlgerät benutzen!) - die Objekte dabei noch nicht freilegen.
- Feinausbettung: mit reduziertem Druck (max. 1,5 bar, 50 µm, Glasperlen) weiter flächig abstrahlen.

Ausarbeiten

Presskeramik muss (wasser-)gekühlt bearbeitet werden. Mit geringem Druck arbeiten, damit die Presskeramik nicht überhitzt wird und keine Sprünge entstehen. Möglichst neuwertige Diamantschleifkörper verwenden. Bitte achten Sie auf die Mindeststärke der Inlays (im Isthmus mind. 2.0 mm) und der Veneerschalen bzw. Kronenkäppchen (0,8 mm).

- Beim Abtrennen und Verschleifen der Presskanäle punktuelle Überhitzung vermeiden.
- Aufpassen der Objekte: Vorsichtig auf den Stumpf aufpassen. Bei Störstellen den Stumpf mit Kontrollpaste/-spray dünn einfärben. Störstellen mit feinen Diamanten vorsichtig entfernen.

Hinweis: Beim Beschleifen von Keramikmassen sollte ein Mund- und Augenschutz getragen und mit einer Objektabsaugung gearbeitet werden. Ein Einatmen des Keramikstaubs ist zu vermeiden!

- Objekt mit Dampfstrahler reinigen. Überhitzung vermeiden!

8. Verblenden

- Schichttechnik: HeraCeramSun Adhesive-Paste in dünner Schicht auf die zu verblendenden Oberflächen auftragen und brennen. (Brennanleitung siehe unten)
- Anschließend wird mit den HeraCeramSun Massen geschichtet und gemäß Gebrauchsanweisung HeraCeramSun gebrannt.
- Maltechnik: Die Restauration muss schmutz- und fettfrei sein. Vorteilhaft ist eine angeraute Oberfläche.
- Die Restaurationen mit den HeraCeram Stains universal charakterisieren und brennen. Für intensivere Farben kann der Vorgang wiederholt werden.
- Abschließend mit HeraCeram Glaze universal glasieren und brennen.
- Brandführung: Veneers und Inlays werden auf einem möglichst kleinem Stück Brennwatte auf Brennstiften positioniert und gebrannt.
- Kronen werden auf dafür geeigneten Brennstiften, Fächerpins, speziellen Brenndrähten oder Stiften mit adaptierter Platinfolie oder Brennwatte gebrannt.

Brennempfehlungen



Die angegebenen Brenntemperaturen sind Richtwerte! Abweichungen davon sind wegen unterschiedlicher Ofenleistungen möglich

Allgemeines Brennprogramm	Vorwärm- bzw. Starttemperatur	Vortrocken- und Vorwärmzeit	Temperaturanstieg	Endtemperatur	Haltezeit	Vakuum Start	Vakuum Stop
	°C	min	°C/min	°C	min	°C	°C
Adhesive	600	5	100	760	1	600	760
Malfarben- u. Glanzbrand mit Stains / Glaze universal	600	6	55	760	0,5–1	–	–

Bitte beachten Sie unsere ausführliche Verarbeitungsanleitung zur Verarbeitung von HeraCeramSun Press sowie die Hinweise in unserem Sicherheitsdatenblatt.