



WOHLWEND AG



DENTAL TOTAL S.L.

Manual Técnico

Vision

■ LD.PRESS & LD.LAYER

La innovación y las nuevas tecnologías requieren nuevos materiales

Vision-LD.Press y Vision LD.Layer es un nuevo sistema de cerámica total muy estético con un amplio abanico de indicaciones. Con el nuevo sistema Vision-LD.Press y Vision LD.Layer, una vez más, combinamos la estética más alta con las propiedades sobresalientes del material de cerámica inyectable de disilicato de litio y la cerámica de vidrio de recubrimiento de fluorapatita.

Gracias a la perfecta coordinación entre los componentes de las cerámicas de inyección y de capas, obtenemos una gran belleza, naturalidad y biocompatibilidad, así como unas excelentes propiedades en el material con una carga de trabajo eficiente.

Clasificación

Nuestra cerámica Vision-LD.Press es un dispositivo médico de clase IIa.
El material está destinado únicamente a uso profesional en laboratorios dentales.
El procesamiento solo debe ser realizado por personal capacitado.

Almacenaje: Por favor almacenar en lugar seco y a temperatura ambiente



Vision-LD.Press

Vision-LD.Press es una cerámica de vidrio de disilicato de litio de alta resistencia para tecnología de inyección con una resistencia a la tracción de más de 420 MPa en el rango CTE de 10.0 $\mu\text{g/mk}$ (25- 500°C). Las pastillas homogéneas están disponibles en todos los tonos de A a D de acuerdo con los tonos Vita®Classic y en diferentes grados de opalescencia y translucidez opaca. Disponibles indicaciones para cerámica total. En consecuencia, pueden realizarse restauraciones en un solo diente como inlays, carillas, coronas y puentes anatómicos parciales y totales. Su opalescencia, fluorescencia y translucidez similares a la naturaleza, así como su biocompatibilidad, le convierten en el material ideal de restauración clínica para réplicas naturales.

* Marca registrada de Vita Zahnfabrik

- » Cerámica de vidrio de disilicato de litio de alta resistencia 420 MPa
- » Alta estética
- » Homogeneidad de material
- » Amplia selección de pastillas
- » Fluorescencia natural y varios niveles de translucidez
- » Sin contracción de sinterización
- » Reproducción exacta del modelo de cera en cerámica
- » Implementación precisa de conceptos de oclusión y hombros cerámicos



Indicaciones

- » Restauraciones de cerámica total de un solo diente en todo el area de la mandíbula
- » Coronas, inlays, onlays y carillas
- » Elaboración de puentes anteriores de tres piezas
- » Coronas anteriores con técnica cut-back
- » Puentes premolares incluyendo el segundo premolar como pilar final*

*Aprobado para puentes anteriores de tres piezas y puentes premolares incluyendo el segundo premolar como un pilar independiente con la consideración especial de los grosores mínimos de pared y sección transversal del conector.

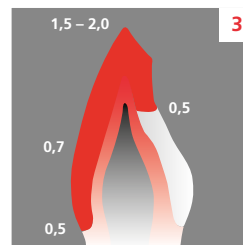
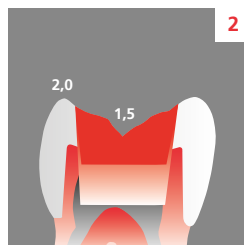
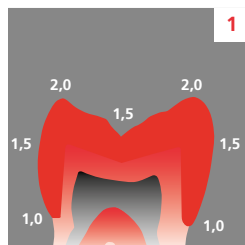
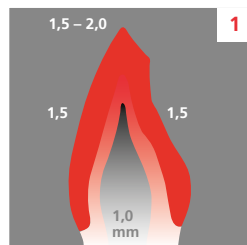
Contraindicaciones

- » Combinaciones con otros materiales distintos a los descritos en el sistema Vision-LD.Press & LD.Layer
- » Elaboración de restauraciones distintas a las mencionadas explícitamente
- » Preparación incorrecta del muñón del diente (soporte posterior de la restauración por etapa o preparación hueca del muñón del diente)
- » No apto para bruxismo o parafunciones
- » Si los espesores permisibles de la cerámica se exceden o son inferiores

Notas de Preparación

- » La preparación de la sustancia dura del diente sigue las reglas conocidas en general para las prótesis dentales de cerámica total.
- » Durante la preparación se deben evitar las esquinas y bordes afilados.

		Carilla	Inlay	Onlay	Coronas		Puente de 3 piezas	
					Anterior	Posterior	Región Anterior	Región Posterior
Técnica de Maquillaje	circular	0.3 - 0.6 mm	1.0 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm
	maquillaje	0.4 - 0.7 mm	1.0 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm
Técnica cut-back	circular	0.6 mm		1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm	1.2 mm	1.5 mm
	oclusal	0.4 mm		0.8 mm	0.4 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
Técnica de Capas	circular				0.6 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
	oclusal				0.6 mm	0.8 mm	0.8 mm	0.8 mm
	en general				Forma del diente reducida anatómicamente			
	sección transversal del conector						16 mm ²	16 mm ²
	ancho de punto						11 mm	9 mm



Selección y Aplicación

	Nombre	Translucidez	Opacidad	Opalescencia	Técnica de Maquillaje	Técnica de Capas	Técnica Cut-back	Indicación
HT	Alta Translucidez	alta	muy baja	poca	✓	✗	✗	Inlay, onlay, corona parcial, carilla
LT	Baja Translucidez	media/baja	media/baja	media/baja	✓	✓	✓	Carilla, corona parcial, corona, puente de 3 piezas*
MO	Opacidad Media	baja	media	media	✓	✓	✓	Corona, puente*
HO	Alta Opacidad	muy baja	muy alta	alta	✗	✓	✓	Corona, puente*
ET	Incisal Translúcido	alta	muy baja	baja	✓	✓	✓	Carilla, Inlay
EO	Incisal Opalescente	media	baja	alta	✓	✓	✓	Carilla, Inlay

* Publicado para puentes anteriores de tres piezas y puentes premolares incluyendo el segundo premolar como un pilar independiente con la consideración especial de los grosores mínimos de pared y sección transversal del conector.

Tabla de conversión de color

Color	Bleach		A				B			C			D	
Tono	BL 1	BL 2	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3

Técnica de Maquillaje

Vision-LD.Press HT	HT1	HT1	HT1	HT1	HT2	HT2	HT1	HT1	HT2	HT1	HT3	HT3	HT1	HT1
Vision-LD.Press ET	ET1	ET1	ET1	ET1	ET2	ET2	ET1	ET1	ET2	ET1	ET3	ET3	ET1	ET1
Vision-LD.Press EO	EO1	EO1	EO1	EO1	EO2	EO 2	EO1	EO1	EO2	EO 1			EO 1	EO 1

Técnica de Color y Capa

Vision-LD.Press LT	BL 1	BL 2	A1	A2	A3	A3.5	B1	B2	B3	C1	C2	C3	D2	D3
---------------------------	------	------	----	----	----	------	----	----	----	----	----	----	----	----

Técnica de Capa

Vision-LD.Press MO	MO1	MO1	MO1	MO2	MO2	MO2	MO1	MO1	MO2	MO1	MO3	MO3	MO1	MO5
Vision-LD.Press HO	HO1	HO1	HO1	HO2	HO2	HO2	HO1	HO1	HO2	HO1	HO3	HO3	HO1	HO3

Preparación del Modelo

El modelo recortado se realiza del modo habitual.

El barniz espaciador se aplica en varias capas dependiendo de la preparación. En el caso de carillas, y coronas, el barniz espaciador se aplica en dos capas hasta un máximo de 1mm apical hasta el margen de preparación.

Para inlays y onlays, aplicar hasta 3 capas, hasta 1 mm sobre la base de la cavidad.



Modelado de Cera

Las restauraciones se pueden acabar en su estado final dependiendo de la técnica de tratamiento deseada (técnica de capas, cut-back o maquillaje), con una cera que queme sin residuo. Dar forma de manera anatómica y funcional.

No diseñe puntas y bordes afilados con las técnicas de capas y cut-back.

Para la técnica de capas la estructura tiene que ser anatómicamente reducida y soportada en las cúspides.

Cofia, anatómica completa, cut-back y puente.



Canales de inyección

Colocar un grito de cera de 4-6 mm de largo (\varnothing 3-4 mm) directamente sobre la parte más gruesa de la pieza de cera en la dirección del flujo. Los puntos de fijación del bebedero a la pieza de inyección y al anillo de revestimiento deben estar redondeados.

Las piezas de cera deben estar al menos a 10mm del anillo de silicona y no deben ser de más de 16 mm (entre la pieza de cera y el cilindro de inyección).

Basicamente los bordes cervicales del modelo de cera deben estar colocados de cara al anillo de revestimiento.

Peso del objeto modelado con el canal de inyección:

- » hasta un máximo de 0.7 g de peso en cera 1 pastilla,
- » hasta un máximo de 1.9 g de peso en cera 2 pastillas.

Revestimiento

Por favor siga las instrucciones del fabricante del revestimiento.

Echar el revestimiento sin burbujas dentro del cilindro para revestimiento. Elimine cualquier exceso de revestimiento y asegúrese que el cilindro esté en posición vertical.



Calentamiento

Ver las especificaciones del fabricante del revestimiento.

El molde del revestimiento debe colocarse en el horno a temperatura final de 850° C durante al menos 60 minutos.

AVISO IMPORTANTE: No precaliente las pastillas ni los cebadores.

Inyección

Ejemplo: horno Vario Press 300 (de la firma Zubler):

Anillo de revestimiento 100 g: B 700°C / T 60°C / T 910°C / H 18min / Tiempo de inyección 3 min / Presión de inyección baja

Mufla 200 g: B 700°C / T 60°C / T 918°C / H 20min / Tiempo de inyección 3 min / Presión de inyección baja

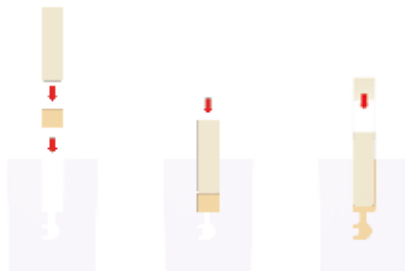
Por favor deje que se inicie el programa de inyección en el horno vacío hasta que esté completamente caliente.

Cuando el horno esté listo para la inyección, a la vez, saque el cilindro del horno de precalentamiento y coloque las pastillas y el cebador en él.

Coloque el cilindro de inyección con las pastillas y el cebador en vertical y recto sobre la mesa de trabajo del horno.

El tiempo de mantenimiento de temperatura y el dato del tiempo de inyección han sido determinados en nuestros hornos.

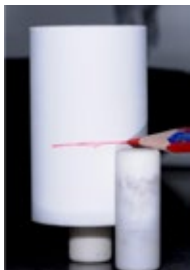
Dependiendo del resultado de la inyección, la temperatura, el tiempo de mantenimiento o el tiempo de inyección tienen que ajustarse para otros hornos de inyección.



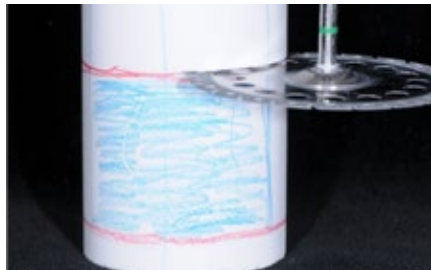
Eliminación del revestimiento

Primero marcar el final del cebador en el canal de inyección y cortar el exceso de revestimiento. Chorrear con perlas de vidrio a 4 bares de presión. Tan pronto como las piezas cerámicas estén visibles continúe chorreando a 2 bares.

La capa de reacción formada durante la inyección, que puede variar dependiendo del revestimiento utilizado, debe recubrirse previamente durante un máximo de 10 minutos con una proporción de < 7% Acido fluorhídrico (Ceramex/Renfert) y chorrear de nuevo con perlas a un máximo de 2 bares de presión



Marcar el final de cebador en el anillo de revestimiento



Separar el exceso de revestimiento



Chorrear con perlas de brillo

Acabado

Utilice solo instrumentos de pulir adecuados para el acabado de Vision-LD.Press, de lo contrario pueden saltar los bordes. Procure pulir lo mínimo necesario.

Corte los canales de inyección con un disco de diamante.

Trabaje a baja velocidad y baja presión; debe evitar siempre el sobrecalentamiento de la cerámica.

Cubra el modelo maestro con pasta de control o aplique spray de oclusión, y coloque con cuidado la pieza sobre el modelo.

Retire las impurezas cuidadosamente con un abrasivo de diamante de grano fino. Pula los puntos de unión de los canales de inyección de forma funcional.

Las estructuras superficiales se pueden hacer con las herramientas de pulir adecuadas. Trabajar sin presión y con enfriamiento por agua.

Para limpiar, chorrear la restauración con óxido de aluminio a 1 bar de presión y limpie en un chorro de vapor.

Técnica de Maquillaje

Para la caracterización de color, puede utilizar los Maquillajes y Glaze Vision-Universal o Vision-3D Artistic.

Aplicar tonos, maquillajes y pasta de glasear en una fina capa. Evite la acumulación de demasiado material de glasear en la superficie de oclusión.

Maquillaje y Glaseado

Después de la aplicación del glaseado, colocar la corona sobre la mesa de cocción a temperatura de mantenimiento de 480°C .

	Temperatura de Inicio	Tiempo de Secado	Subida	Temperatura	Mantenimiento	Vacio
Maquillajes y Glaze Vision-3D Artistic	480° C	3 min	45° C/min	745° C	1 min	si
Maquillajes y Glaze Vision-Universal	480° C	3 min	45° C/min	740° C	1 min	no

Cocción Wash de Dentina

Se recomienda una cocción wash antes de aplicar capas de material cerámico.

- » Si el espacio es limitado, las estructura de litio se ha individualizado con Vision-Universal o Vision-3D Artistic Stains y se realiza la cocción de caracterización.
- » Si se dispone de más espacio, y finalmente se cuece una final capa de Dentina o Incisal Vision-LD.Layer.



PREGUNTAS FRECUENTES

Descripción del Problema	Causa	Medida
El anillo de inyección está agrietado o roto. La pieza inyectada tiene marcas de presión.	<ul style="list-style-type: none"> » Presión de inyección muy alta » Temperatura muy alta » Revestimiento muy blando » La pieza inyectada esta demasiado cerca del borde de la mufla » Demasiadas piezas en la mufla 	<ul style="list-style-type: none"> » Comprobar la presión de inyección » Bajar la temperatura » Comprobar las especificaciones del fabricante del revestimiento » Distancia mínima al anillo de silicona 10 mm » Distancia mínima entre piezas de inyección 3 mm
Las piezas no están completamente inyectadas	<ul style="list-style-type: none"> » Presión demasiado baja » Temperatura de precalentamiento y/o temperatura de inyección muy baja » Horno de inyección muy frío » La mufla se enfría por una carga lenta 	<ul style="list-style-type: none"> » Aumentar la presión » Aumentar la temperatura/tiempo de inyección » Deje que se inicie el programa de inyección en vacío, para que el horno de inyección esté completamente caliente » Coger el molde de inyección tan rápido como pueda e introducirlo en el horno (max. 20 seg.)
Capa de reacción fuerte, superficie rugosa, marcas de arrastre por presión en los bordes	<ul style="list-style-type: none"> » Temperatura de inyección muy alta » Temperatura de precalentamiento muy alta » Uso de material de modelar acrílico en combinación con un revestimiento de fraguado rápido » Uso de discos de cera CAD / CAM incorrectos 	<ul style="list-style-type: none"> » Ajuste la temperatura » Ajuste la temperatura » Mantenga la temperatura de 350 a 400°C durante unos 15 min aproximadamente para quemar los plásticos. Después súbala a 850°C » Utilice los discos de cera CAD / CAM idoneos
Inclusiones blancas en las cerámicas inyectadas	<ul style="list-style-type: none"> » Bordes afilados de la cera » Modelado en cera erróneo » Uso de reductor de tensiones de superficie 	<ul style="list-style-type: none"> » Evite los bordes afilados y las fisuras de profundidad extrema » Utilice cera para cerámica total » No utilice reductores de tensión de superficie

Vision-LD.Layer

Vision-LD.Layer es una cerámica de recubrimiento especialmente desarrollada para estructuras de cerámica de disilicato de litio. No importa si las estructuras son inyectadas de forma tradicional o fresadas CAD/CAM. También indicada para el recubrimiento de estructuras de óxido de circonio coloreadas y translúcidas, y restauraciones de cut-back reducidas. Y puede realizar recubrimientos de hasta 14 piezas en coronas y puentes sobre circonio. Belleza, naturalidad y biocompatibilidad son las características especiales de Vision-LD.Layer.

- » Excelente adhesión.
- » Alta estética con capas simples.
- » Fluorescencia y translucidez naturales.
- » Temperatura de cocción ideal para disilicato de litio 750°C.
- » Baja contracción.
- » Color especialmente adaptado a estructuras de disilicato de litio y circonio translúcidas.
- » Manejo sencillo.
- » Sistema de cerámica económico y dispuesto de forma clara.

Clasificación

Nuestra cerámica Vision-LD.Layer es un dispositivo médico de clase IIa. El material está destinado únicamente a uso profesional en laboratorios dentales.

El procesamiento solo debe ser realizado por personal capacitado.

Valor CTE de 9,5 $\mu\text{g}/\text{mk}$ (25- 500°C).

Resistencia a la flexión 90 MPa.

Almacenaje: Por favor almacenar en lugar seco y a temperatura ambiente



Indicación

- » Caracterización y carillas de coronas y estructuras de Vision-LD.Press y Vision-Zirkon
- » Glaseado con Maquillajes Vision-Universal o con cerámica líquida Vision-3D Artistic

Contraindicaciones

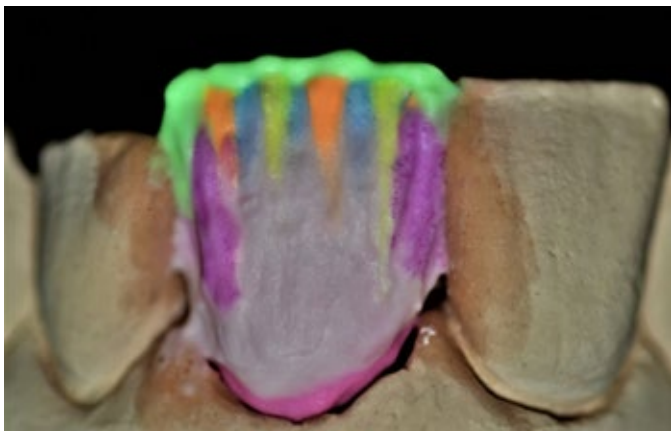
- » Combinaciones con materiales más allá de los descritos en el sistema de productos Vision-LD.Press & LD.Layer
- » Elaboración de restauraciones distintas a las explícitamente mencionadas
- » Preparación incorrecta del muñón del diente (soporte posterior de la restauración por etapa o preparación hueca del muñón del diente)
- » No apto para bruxismo o parafunciones
- » Si los espesores permisibles de la cerámica se exceden o son inferiores

Notas de preparación

- » La preparación de la sustancia dura del diente sigue las reglas conocidas en general para las prótesis dentales de cerámica total.
- » Durante la preparación se deben evitar las esquinas y bordes afilados.

Tabla de Combinación de Color

Color	BL 1	BL 2	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentina Opaca	Miel, Blanco																	
Dentina	BL1	BL2	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Incisal	Bleach		58	58	59	59	60	57	59	59	59	60	59	59	60	60	59	59
Transparente	Claro, Neutral, Azul, Violeta, Gris, Amarillo, Naranja																	
Efecto Incisal	Incisal Opalescente Neutral, Incisal Opalescente Azul, Intensivo Incisal Amarillo, Intensivo Incisal Blanco																	
Mamelones	Marfil, Miel, Atardecer																	
Gingiva	Rosa Claro, Rojo Oscuro																	



Cocción Wash

	Temperatura Inicio	Tiempo Secado	Subida	Temperatura Final	Mantenimiento	Vacío
Maquillajes Vision-3D Artistic y Vision-Universal (caracterización wash)	480° C	2 min	40° C/min	755° C	1 min	si
Wash Liner Vision-LD.Layer (dentina o Incisal)	480°C	3 min	40° C/min	755° C	1 min	no

Técnica de Capas

Todos los materiales de la cerámica Vision-LD.Layer se pueden utilizar para la técnica de capas. Mezclar el polvo de cerámica (Dentina e Incisal) con líquido de modelar hasta que la mezcla tenga consistencia cremosa y aplicar de forma análoga a las capas de los dientes.

1. Cocción

Después de la aplicación de la dentina y el incisal, colocar la corona sobre la mesa de trabajo a 450°C de temperatura mantenida. Cierre el horno con un tiempo de cierre de 6 minutos.

Calentar hasta 755° C (temperatura de cocción) con 40° C/min y vacío. Tiempo de mantenimiento: 1 minuto (sin vacío) Tiempo de apertura 2 minutos. Después de la primera cocción de la dentina, prepare la pieza y límpiela bien.

Entonces aplique la siguiente dentina e incisal para la segunda cocción de dentina.

2. Cocción

Siga el mismo proceso que para la primera cocción de la dentina, pero con una temperatura de cocción de 750° C, tiempo de mantenimiento 1 minuto. Las cocciones adicionales de la dentina se hacen a 750° C. ¡Programa siempre un tiempo de apertura del horno de 2 min!

Cocción de Dentina

	Temperatura Inicio	Tiempo Secado	Subida	Temperatura Final	Mantenimiento	Vacío
1. Dentina	400° C	6 min	40° C/min	755° C	1 min	si
2. Dentina	400° C	4 min	40° C/min	750° C	1 min	si

Cocción de Maquillaje & Glaseado

Después del acabado final con instrumentos de diamante, limpiar la pieza a fondo. Utilizar la pasta de glasear o el polvo de glasear mezclado con el líquido de glasear, en una fina capa.

Para la caracterización del color puede usar todos los Maquillajes y Glaze de Vision-Universal o Vision-3D Artistic.

Cocción

Después de aplicar maquillaje y glaze la corona se coloca sobre la mesa de trabajo a una temperatura de mantenimiento de 480° C. Cierre el horno con un tiempo de cierre de 2 minutos. Calentar a 40° C/min hasta 740-745° C (temperatura de cocción). Tiempo de mantenimiento: 1 minuto.

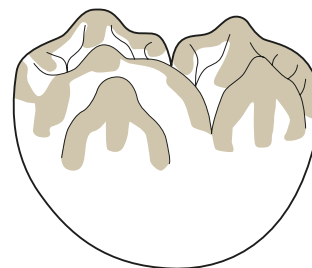
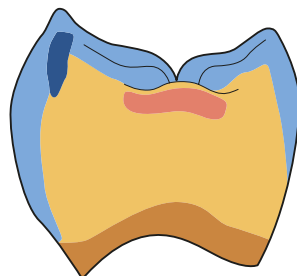
La cocción del glaseado sin material de glaseado con la cerámica por capas Vision-LD.Layer se lleva a cabo a 750°C.

Cocción del Glaseado

	Temperatura Inicio	Tiempo Secado	Subida	Temperatura Final	Mantenimiento	Vacío
Vision-3D Artistic Maquillaje & Glaseado	480° C	2 min	40° C/min	745° C	1 min	si
Vision-Universal Maquillaje & Glaseado	480° C	2 min	40° C/min	740° C	1 min	no
Cocción del glaseado Vision-LD.Layering sin material de glaseado	480° C	2 min	40° C/min	750° C	1 min	no

Además, el grado natural de brillo deseado también puede obtenerse mediante pulido mecánico.

Guía de Capas



■ Dentina Opaca
Miel OD-Honey (1)
Dentina (2)

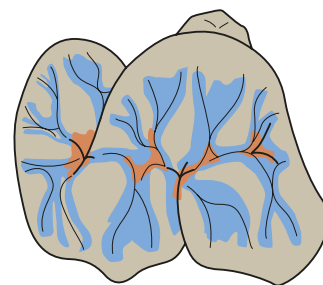
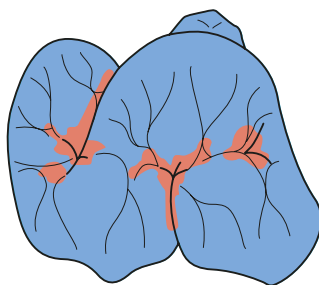
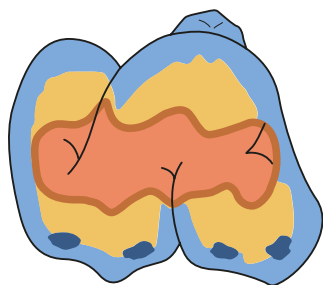
■ Dentina

■ Transparente
Clear TR-CL

■ Dentina Opaca
Miel OD-Honey
Dentina (1:2)

■ Incisal/Esmalte

■ Intensivo Incisal Blanco II-WH



■ Dentina Opaca
 Miel OD-Honey (1)
 Dentina (2)

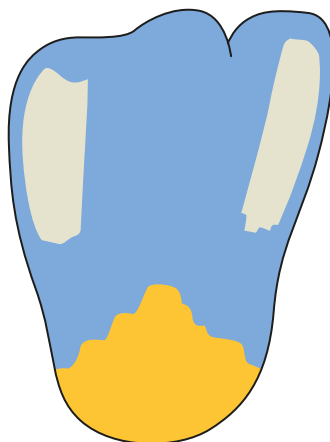
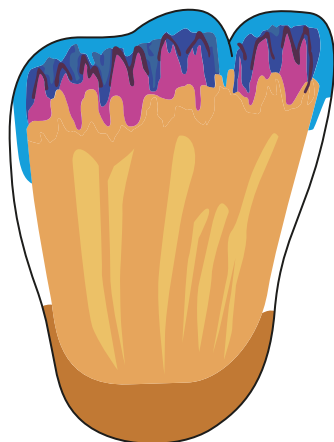
■ Dentina

■ Transparente
 Clear TR-CL

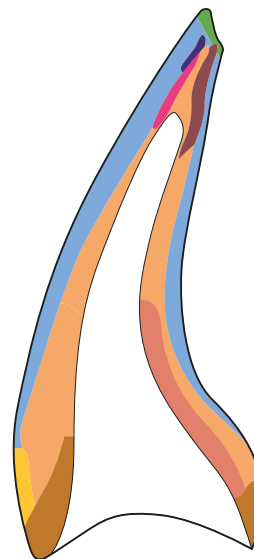
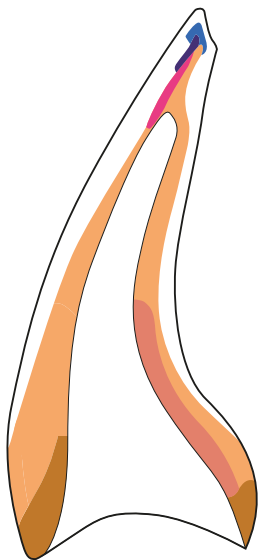
■ Incisal/Esmalte

■ Intensivo Incisal Blanco II-WH

Guía de Capas



 Dentina Opaca Miel OD-Honey (1) Dentina (2)	 Dentina	 Transparente Clear TR-CL	 Dentina Opaca Miel OD-Honey Dentina (2)	 Intensivo Incisal Blanco II-WH (2) Dentina (1)
 Dentina	 Mamelón Marfil (2) Dentina (1:1)	 Opal Incisal Azul OI-BL	 Incisal/Esmalte	 Transparente Neutral TR-NT



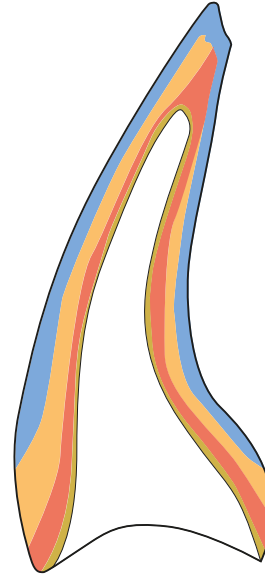
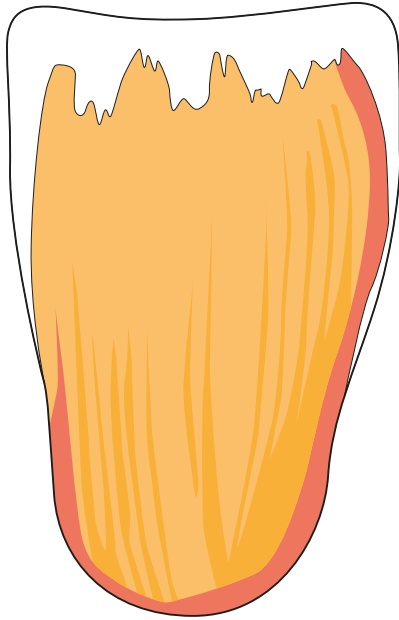
Transparente Clear TR-CL	Dentina	Transparente Neutral TR-NT
Mamelón Marfil (2) Dentina (1:1)	Dentina Opaca Miel OD-Honey (1) Dentina (2)	Dentina Opaca Miel OD-Honey

Transparente Neutral TR-NT	Dentina
Borde Incisal	Bloqueador luz
Intensivo Incisal Blanco II-WH (2) Dentina (1)	Dentina Opaca Blanca OD-White (1) Dentina (2)

Transparente Clear TR-CL	Incisal/Esmalte
Mamelón Marfil (2) Dentina (1:1)	Transparente amarillo TR-YE

Transparente Clear TR-CL	Incisal/Esmalte	Dentina Opaca Miel OD-Honey
Mamelón Marfil (2) Dentina (1:1)	Transparente amarillo TR-YE	Cuello
		Dentina Opaca Miel OD-Honey (1) Dentina (2)

Guía de Capas Dentina Incisal







 Incisal  Dentina  Dentina Opaca  * Liner
*usar solo en estructuras de circonio

Tabla de Cocción

	Temperatura de Inicio	Tiempo de Secado	Subida	Temperatura Final	Mantenimiento	Vacio
Caracterización Wash						
Maquillajes de Vision-3D Artistic y Vision-Universal	480° C	2 min	40° C/min	755° C	1 min	si
Dentina Wash Vision-LD.Layer	400° C	3 min	40° C/min	755° C	1 min	si
1. Dentina Vision-LD.Layer	400° C	6 min	40° C/min	755° C	1 min	si
2. Dentina Vision-LD. Layer	400° C	4 min	40° C/min	750° C	1 min	si
Glaze Vision-3D Artistic Maquillajes & Glaze	480° C	2 min	40° C/min	745° C	1 min	si
Glaze Vision Universal Maquillajes & Glaze	480° C	2 min	40° C/min	740° C	1 min	no
Glaze sin material de glaseado	480° C	2 min	40° C/min	755° C	1 min	no

Programa de Inyección

Tipo de Horno de Inyección	Temperatura Inicio	Calentamiento	Temperatura Final	Tiempo Mantenimiento	Tiempo Inyección	Inicio Vacío	Nivel Presión
Zubler Vario Press 300 / 100g anillo rev.	700° C	60° C/min	910° C	18 min	3 min	700° C	
Zubler Vario Press 300 / 200g anillo rev.	700° C	60° C/min	918° C	20 min	3 min	700° C	bajo
Dekema press-i-dent 654 / 100g anillo rev.	700° C	60° C/min	910° C	15 min	3 min	700° C	bajo
Dekema press-i-dent 654 / 200g anillo rev.	700° C	60° C/min	930° C	15 min	3 min	700° C	Nivel 7
Dentsply Multimat NTxpress / 100g anillo rev.	700° C	60° C/min	930° C	15 min	3 min	700° C	Nivel 7
Dentsply Multimat NTxpress / 200g anillo rev.	700° C	60° C/min	950° C	18 min	3 min	700° C	
Ivoclar Programat EP 3000 / 100g anillo rev.	700° C	60° C/min	900° C	18 min	3 min	700° C	
Ivoclar Programat EP 3000 / 200g anillo rev.	700° C	60° C/min	915° C	20 min	3 min	700° C	**
Ugin / 100g anillo de revestimiento	700° C	60° C/min	900° C	15 min	3 min	700° C	**
Ugin / 200g anillo de revestimiento	700° C	60° C/min	930° C	18 min	3 min	700° C	

** Por favor ajustar el valor „E“ (Exid speed) a „E 600“ en los hornos de inyección Ivoclar!





WOHLWEND AG



**Wohlwend AG
Dental Manufaktur**

Platta 52
FL-9488 Schellenberg
Phone: +423-373-4243
info@wohlwend-ag.com
www.wohlwend-ag.com

Vision
■ LIO PRESS & LIO LAYER

Distribuidor para España:



Santo Domingo, 56 Local
28917 LA FORTUNA (LEGANÉS) MADRID
Tlfno.: 91 610 16 01
info@dentaltotal.es
www.dentaltotal.es

CE 0483