

VERARBEITUNGSANLEITUNG

CREATION CC

Classic Metallkeramik



INHALT

| | |
|---|----|
| Deutsch | 2 |
| Einleitung | 3 |
| Metallgerüst | 4 |
| Crea Alloy Bond | 6 |
| Erster Opakerbrand | 7 |
| Zweiter Opakerbrand | 8 |
| Erster Schulterbrand | 9 |
| Zweiter Schulterbrand | 10 |
| Dentinbrand | 11 |
| Korrekturbrand | 20 |
| Oberflächentexturierung | 22 |
| Glanzbrand | 23 |
| Schichtschema | 24 |
| Creation CC Gingiva | 25 |
| Creation CC - Farbkarte | 30 |
| Farbzuordnungstabelle | 32 |
| CreaColor - Farbkarte | 34 |
| Creation CC - Brenntabelle | 36 |
| Creation LF - Brenntabelle / Ergänzungsmaterial | 37 |
| Creation CC - Physikalische Eigenschaften | 38 |

EINLEITUNG

Metallkeramik in Perfektion

CREATION CC – technisch raffiniert – von der Natur inspiriert. Besser denn je, brillanter denn je: Creation Classic ist eine mit den steigenden Ästhetik-Ansprüchen stets mitgewachsene, hochschmelzende Metallkeramik mit einzigartigen optischen und physikalischen Eigenschaften – weltweit anerkannt seit mehr als 25 Jahren!

Die perfekt aufeinander abgestimmten Keramikmassen besitzen eine exzellente Homogenität und garantieren so eine hohe Biegefestigkeit. Die Folge: ein dichtgesintertes Gefüge für reine und porenfreie Brennergebnisse mit höchster Zuverlässigkeit. Die sortenreinen Kalifeldspäte mit mikrofeiner Leuzitkristallstruktur in Creation CC bewirken eine irisierende Lichtbrechung sowie natürliche Brillanz und erhöhen die Festigkeit. Mit den einzigartigen Effektmassen lassen sich zusätzlich außergewöhnliche Farbakzente setzen. Der Keramikbonder Crea Alloy Bond dient zudem als WAK-Puffer zwischen Metall und Keramik – für verbesserte Haftungseigenschaften auf NEM und eine größere Farbsicherheit. Ob Introduction-, Starter-, Schulter-, Gingiva-, Bleachfarben-Kit, Kit 1 oder 2: Mit dem modular aufgebauten Markenklassiker Creation CC gelingen metallkeramische Restaurationen in beeindruckender Ästhetik und Formstabilität – für eine meisterhafte Zahnkunst! Creation CC – natürliche Brillanz und Effizienz.

Die Brillanzpunkte von Creation CC:

- Einzigartige, naturanaloge Ästhetik dank hochreiner Kalifeldspäte
- Widerstandsfähigkeit durch gleichmäßig hohe Biegefestigkeit
- Natürliche Farbwirkung und Lichtdynamik durch Leuzitkristalle
- Einfaches Handling dank durchgängigem Farb- und Schichtsystem
- Verarbeitungssicherheit seit 1988

METALLGERÜST

Material/Design/Ausarbeitung

Material

Edelmetalle oder Nichtedelmetalle mit einem WAK von 13,8 - 14,9 bei 25° - 500°C können mit Creation CC verblendet werden.

WAK > 14,5 Langzeitabkühlung

WAK < 14,1 Das Objekt muss zügig von der Brennkammer entfernt werden.

Design

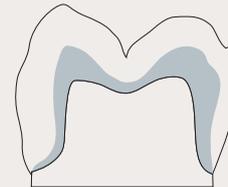
Das Gerüst soll höckerunterstützend und in verkleinerter Zahnform gestaltet werden. Zur Erhöhung der Stabilität können Gerüste mit Girlanden zusätzlich verstärkt werden.

Ausarbeitung

Das Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsen oder keramisch gebundenen Schleifkörpern mit spitzer Körnung immer in gleicher Richtung beschliffen. Es ist besonders darauf zu achten, dass es beim Beschleifen zu keinen Überlappungen des Metalls kommt.



Frontzahn unterstützt



Seitenzahn unterstützt



METALLGERÜST

Sandstrahlen, abdampfen, oxidieren

Sandstrahlen

Die Gerüste werden mit Aluminiumoxid abgestrahlt (Edelmetall: 110 μm , Nichte-
delmetall: 250 μm , bei 2 - 3 bar Druck).
Das Gerüst darf nicht mit Fett in Kontakt
kommen und wird lediglich mit einer Pin-
zette oder Arterienklemme gehalten.

Abdampfen

Mit dem Dampfstrahlgerät wird das Ge-
rüst gründlich gereinigt.

Oxidieren

Edelmetalle werden nach Angaben des
Legierungsherstellers oxidiert. Dabei ist
auf eine gleichmäßige Oxidschicht zu
achten.



CREA ALLOY BOND

Die Verwendung des Bonders Crea Alloy Bond ist besonders bei hochoxidierenden Legierungen wichtig. Er wird in dünner deckender Konsistenz auf das fettfreie, gereinigte Gerüst aufgetragen und gebrannt. Crea Alloy Bond ermöglicht einen Haftwert von ca. 70 MPa und dadurch einen sicheren Verbund zwischen Keramik und Metalllegierung. Der Bonder neutralisiert Metalloxide und dient als WAK-Puffer zwischen Metall und Keramik. Metalloxide der Legierungen werden im Bonder gebunden, es entsteht ein goldgelbes Erscheinungsbild der Oberfläche. Dadurch wird der Untergrund für eine hohe Farbstabilität geschaffen. Das Erscheinungsbild des Bonders kann je nach Legierung unterschiedlich sein.



| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|-----------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|----------------------------|
| Crea Alloy Bond | 550 °C | 6 min. | 80 °C/min. | + | 980 °C | 1 min. | Gelblich, leicht glänzend* |

* Das Erscheinungsbild des Bonders kann je nach Legierungszusammensetzung unterschiedlich sein.

ERSTER OPAKERBRAND

Creation CC Creapast oder CC Pulveropaker wird in gleichmäßigen Pinselstrichen mit dem dafür vorgesehenen Creapast-Pinsel mit ca. 75 %iger Deckkraft auf das Metallgerüst aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass der Pinsel nur ganz leicht mit UF angefeuchtet ist.

Falls es die Legierung erfordert, kann unter Verwendung der WOP-Paste der erste Opakerbrand dreißig Grad tiefer auf lediglich 950 °C durchgeführt werden. Anschließend wird beim 2. Opakerbrand mit Pulver oder Pastenopaker fortgefahren.



Technische Hinweise:

- Jede Verdünnung mit Wasser vermeiden.
- Die Konsistenz von Creapast kann geringfügig mit Universalfliuid (UF) aus dem Kit verändert werden.
- Zu kurze Vortrockenzeit oder zu hohe Vortrockentemperatur vermeiden (Siedebblasen!).
- Ausgedrückte Masse darf nicht wieder in die Spritze zurückgezogen werden.

| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|---------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| 1.Opakerbrand | | | | | | | |
| WOP-Opaker | 550 °C | 6 min. | 80 °C/min. | + | 950 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Creapast* | 550 °C | 6 min. | 80 °C/min. | + | 980 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Pulveropaker* | 600 °C | 2 min. | 80 °C/min. | + | 980 °C | 1 min. | Leicht glänzend |

* Bei Verwendung von NEM: Endtemperatur 1.000 °C.

ZWEITER OPAKERBRAND

Der zweite Opakerbrand wird deckend aufgetragen. Die Opakerschichtung kann bei Bedarf mit speziellen Intensiv-Opakermassen modifiziert werden (auch Pulveropaker kann für die zweite Opakerschichtung verwendet werden). Der zweite Opakerbrand sollte einen Eierschalenglanz aufweisen.

8



| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|---------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| 2.Opakerbrand | | | | | | | |
| Creapast | 550 °C | 6 min. | 80 °C/min. | + | 950 °C | 1 min. | Eierschalenglanz |
| Pulveropaker | 600 °C | 2 min. | 80 °C/min. | + | 950 °C | 1 min. | Eierschalenglanz |

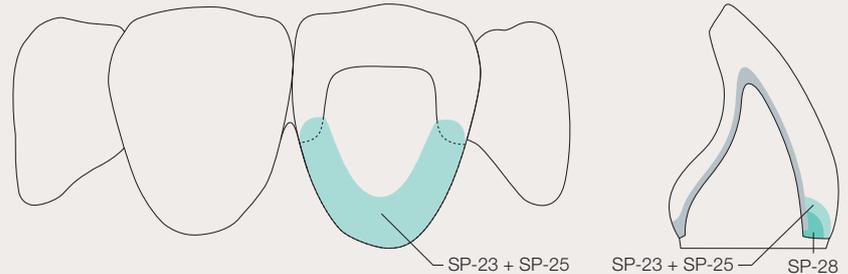
ERSTER SCHULTERBRAND

Schichtungsbeispiel: Farbe A3

Der sehr dünn versiegelte Stumpf wird im Bereich der Schulter mit Creapen isoliert. Das nicht zu straff sitzende Gerüstköppchen wird auf den Stumpf aufgesetzt. Auftragen der Opak-Schultermasse (je nach ausgesuchter Zahnfarbe: SP-27 – 29) im Übergang Gerüst-/Schulter-Bereich zur Stabilisierung des Helligkeitswertes im Zahnhalsbereich.

Mit der zur Zahnfarbe ausgewählten Schultermasse (SP-21 – 26) wird die Schulter bis zur Präparationsgrenze überdeckt. Nach leichtem Antrocknen mit dem Föhn oder an der offenen Brennkammer lässt sich die Kappe mühelos vom Stumpf abnehmen.

Die SP-Mischempfehlung für Vita®-Farben sind der Farbuordnungstabelle auf Seite 32 zu entnehmen.



Verwendete Massen:

- Opake Schultermasse SP-28
- Transluzente Schultermasse SP-23 + SP-25 (Ratio 2:1)

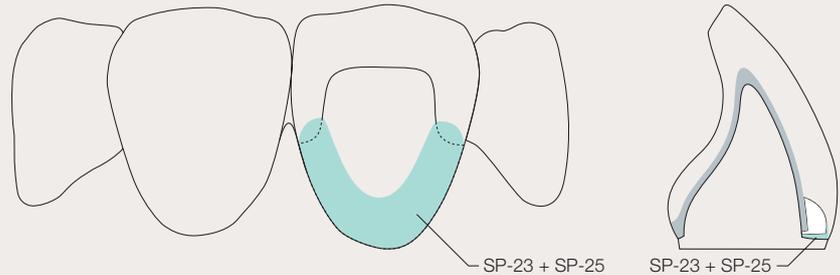


| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|-------------------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| 1. und 2. Schulterbrand | 600 °C | 2 min. | 80 °C/min. | + | 950 °C | 1 min. | Leicht glänzend |

ZWEITER SCHULTERBRAND

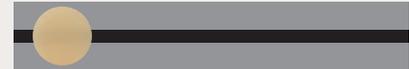
Wiederholte Isolierung mit Creapen. Die durch den Brand geschrumpfte Keramik wird mit transluzenten, zur Zahnfarbe ausgewählten Schultermasse ergänzt.

10



Verwendete Massen:

- Transluzente Schultermasse
SP-23 + SP-25 (2:1)



| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|-------------------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| 1. und 2. Schulterbrand | 600°C | 2 min. | 80°C/min. | + | 950°C | 1 min. | Leicht glänzend |

DENTINBRAND

Applikation der Opakdentine

Opakdentin Intensiv umfasst: OD-32, -37, -41, -43 und -44. Verwendung von OD-43 im mittleren Kronenbereich zur Steuerung des Helligkeitswertes.

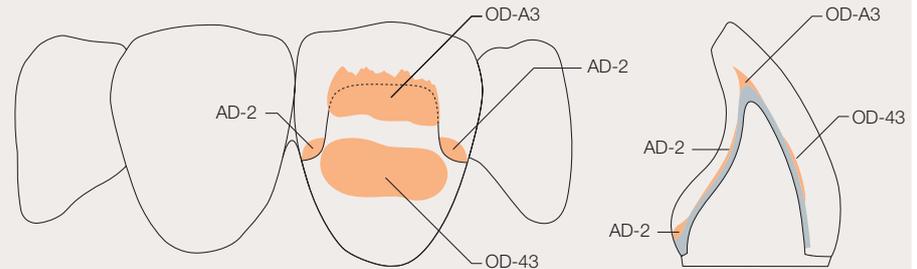
Die Opakdentine verglasen etwas stärker und sind daher aus parodontalhygienischer Sicht homogener.

Basal an Zwischengliedern ist dies von großer Bedeutung und dient zusätzlich zur Stabilisierung des Helligkeitswertes im Zahnhalsdrittel.

Um eine Verschattung der Schichtung im interdentalen Bereich zu verhindern, werden die chromatischen Approximaldentine AD-1 und AD-2 interproximal appliziert.



11



Verwendete Massen:

- Opakdentin OD-43
- Opakdentin OD-A3
- Opakdentin AD-2

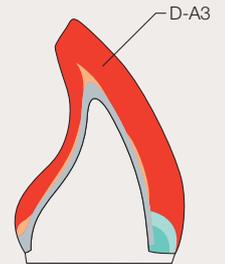
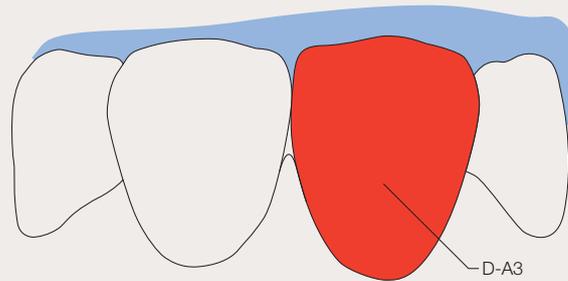


DENTINBRAND

Applikation der Dentinmassen

Lagerichtige Positionierung der Dentinmasse durch Silikonmatrix.
Die anatomische Form der Krone wird mit Dentinmasse aufgebaut.

12



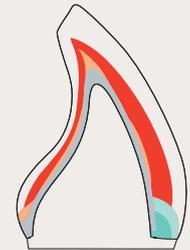
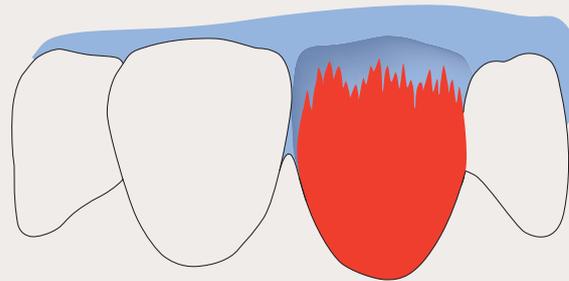
Verwendete Masse:
- Dentin A3



DENTINBRAND

Reduktion des Dentinaufbaus (Cutback)

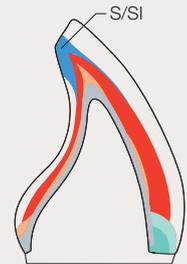
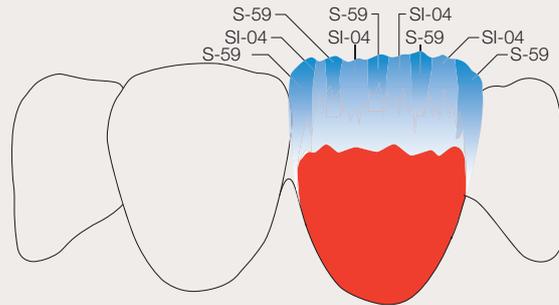
Nachdem die anatomische Form korrekt ausmodelliert ist, wird der Dentinaufbau labial (speziell inzisal) reduziert, um Platz für die weitere Schichtung zu schaffen – wobei die Mamelonform in Dentin angedeutet bleibt. Unregelmäßigkeiten sind dabei eher vorteilhaft.



DENTINBRAND

Schichtung des inzisalen Tellers

Die Dentinschichtung wird in ihrer inzisalen-palatalen Richtung durch Schneide- und Transpa-Massen individuell ergänzt. Begonnen wird mit dem Aufbau der distalen bzw. mesialen Kanten. Die Wechselschichtung des inzisalen Tellers wird je nach Helligkeitswert mit folgenden Massen kreiert: Schneide (S-58 – 60), Opal-Schneide (SI-01 – 06), Pearl-Schneide (PS-0 – 3), Opal-Transpa (NT, OT), Clear (CL-0, UC) oder TI (TI-1 – 5). Eine Überkonturierung der inzisalen Länge der Restauration ist notwendig, um eine Kompensation der Schrumpfung zu erreichen.



Verwendete Massen:

- Schneide S-59
- Schneide Intensiv SI-04



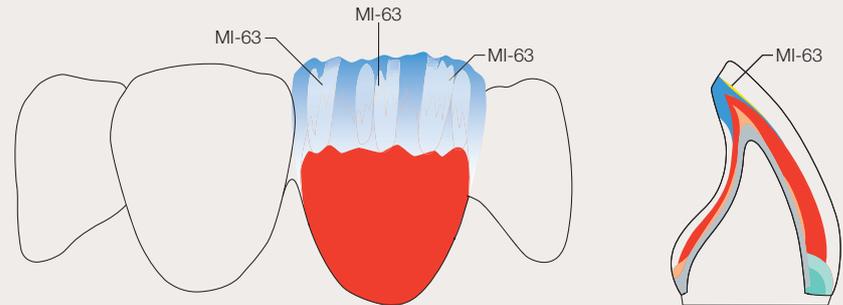
DENTINBRAND

Schichtung der internen Effekte

Auf die labiale Fläche werden im inzisalen Drittel die irisierenden Make In-Massen (MI-61 – 66) je nach gewünschter Charakteristik in entsprechender Intensität in die feuchte Masse dünn eingeschwemmt. So können naturgetreue Mamelons oder andere Effekte nachgebildet werden.



15



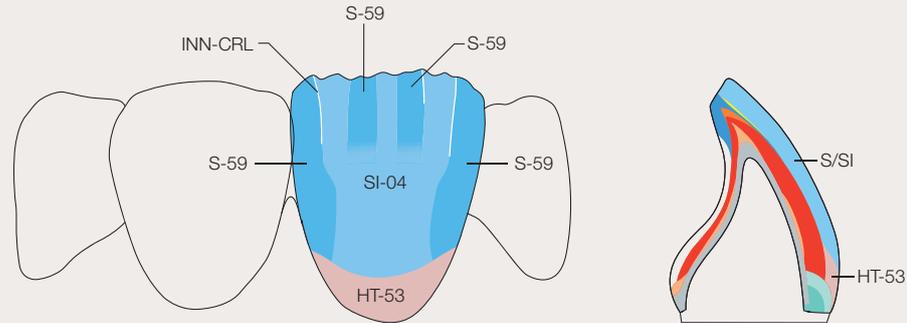
Verwendete Masse:
- Make In MI-63



DENTINBRAND

Schichtung der labialen Schneideanteile und des inzisalen Saums

Die labiale Fläche wird bei einer klassischen Schichtung mit Schneidmassen (S-57 – 60) ergänzt. Durch Beimischen von Transpa Clear (CL-0/UC) wird die Schneide, wenn gewünscht, etwas transluzenter. Bei individuellen Schichtungen können die chromatischen Opal-Schneiden (SI-01 – 06, SO-10 – 11), Pearl-Schneiden (PS-0 – 3), Opal- oder Transpa-Neutral-Massen (NT, OT), Clear- oder Ultraclear-Massen (CL-0, UC) und die Transpa-Inzisal-Massen (TI-1 – 5) je nach gewünschtem Effekt eingesetzt werden. Im zervikalen und inzisalen Drittel können bei individuellen Schichtungen die hochfluoreszierenden Halstranspamassen (HT-51 – 56) verwendet werden. Der inzisale Saum wird mit einem Schneide-/Dentin-Gemisch erreicht. Der Brand-schrumpfung entsprechend wird die Schichtung auch labial und inzisal überkonturiert.



Verwendete Massen:

- Halstranspa HT-53
- Schneide S-59
- Schneide Inzisal SI-04
- In Nova Neo INN-CRL



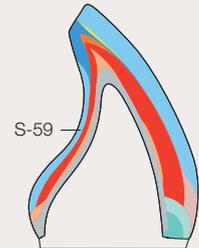
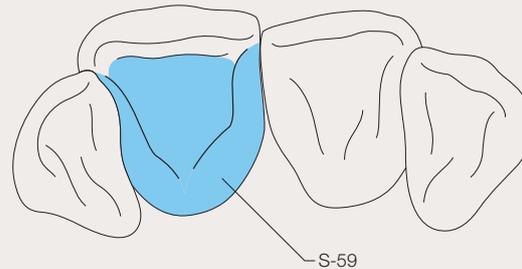
DENTINBRAND

Schichtung der palatinalen Fläche

Die palatinale Fläche wird mit einem meist dunkleren OD (z.B. OD-41, -32, -37) oder mit einem mittels CreaColor In Nova Neo modifizierten OD-Gemisch zur Inzisalkante hin dünn auslaufend bedeckt. Der Tuberkulumbereich und der Unterbau der Randleisten werden mit Dentin aufgebaut. Dunkle und verfärbte Flächen in der palatinalen Fossa können mit einem Gemisch aus Dentin- und In Nova Neo-Massen (Universalmodifizier) versehen werden. Anschließend wird die Palatinalfläche mit Schneide-, Transpa- und Hals-Transpa-Masse vervollständigt.



17



Verwendete Masse:
- Schneide S-59



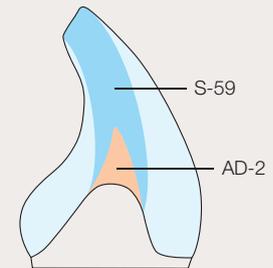
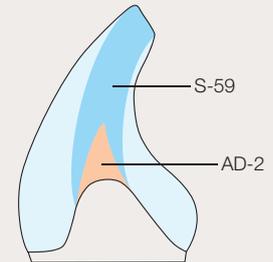
DENTINBRAND

Schichtung der interapproximalen Bereiche

Nach dem Abheben vom Modell wird im zervikal-interapproximalen Bereich ein Dreieck ausgenommen und mit Approximaldentin (AD-1, AD-2) aufgefüllt und dann mit der gewünschten Dentinfarbe überdeckt.

Damit wird eine erhöhte Licht- und Farbstabilität erreicht. Die Kontaktpunkte werden mit den entsprechenden Dentin- und Schneide-Massen ergänzt.

Bei Brückenrestorationen werden die Interdentalräume mit einem scharfen Instrument (Rasierklinge, dünnes Skalpell etc.) separiert.



Verwendete Massen:

- Approximaldentin AD-2
- Schneide S-59



DENTINBRAND

Der Dentinbrand erfolgt bei 920 °C unter Vakuum.

Nach Erreichen der Endtemperatur wird die Brennkammer geflutet. Die Haltezeit beträgt 1 Minute. Der zuverlässige Nachweis für eine korrekte Brandführung kann nur durch die visuelle Kontrolle nach dem Brand geführt werden.

Sollte das Erscheinungsbild so wie auf der Abbildung aussehen, war die Brandführung optimal (leicht glänzend).

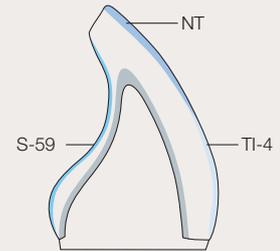
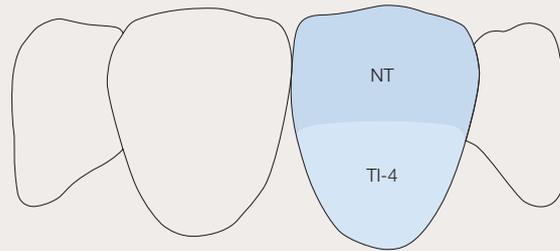


| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|-------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| Dentinbrand | 580 °C | 6 min. | 55 °C/min. | + | 920 °C | 1 min. | Leicht glänzend |

KORREKTURBRAND

Vor dem Korrekturbrand werden die Kronen ausgearbeitet und gereinigt. Der zweite Brand ist ein reiner Korrekturbrand. Dabei werden nur kleine Formkorrekturen mit Schneide-, Transpa- und Halstranspa-Massen vorgenommen.

20



Verwendete Massen:

- Transpa Inzisal TI-4
- Neutral Transpa NT
- Schneide S-59



KORREKTURBRAND

Gebrannt wird bei 910 °C unter Vakuum. Nach Erreichen der Endtemperatur wird die Brennkammer wiederum geflutet. Haltezeit: 1 Minute. Bei korrekter Brandführung erscheint die Keramik auch diesmal leicht glänzend. Meist sind nur geringfügige Formkorrekturen notwendig.

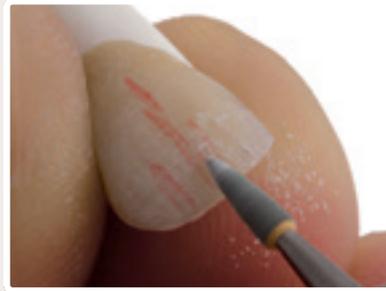
Die Krone wird mit rotierenden Instrumenten in Form gebracht.



| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|----------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| Korrekturbrand | 580 °C | 4 min. | 55 °C/min. | + | 910 °C | 1 min. | Leicht glänzend |

OBERFLÄCHENTEXTURIERUNG

Wichtig ist aber auch die natürliche Oberflächentextur der Restauration. Angestrebt wird eine ästhetische Harmonie mit den Nachbarzähnen, die unter Verwendung der üblichen Diamantschleifer, Steinen und Hartmetallspitzen erreicht werden kann.



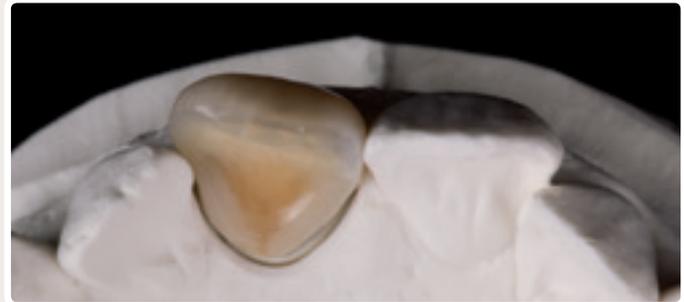
GLANZBRAND

Auf der Zahnoberfläche befindliche Verfärbungen können mit CreaColor Make up Neo naturgetreu nachgeahmt werden. Die Oberfläche der ofengeglänzten Krone wird mechanisch fertig gestellt. Je nach Glanzgrad der Textur wird die Oberfläche mit Gummipolierer, Schmirgel, Filzrad, Bimspulver und Poliermittel der jeweiligen Mundsituation angepasst.

Bei der Anwendung von Glasurpulver wird dieses mit dem GL-Liquid angerührt. Die Make up Neo-Malfarben sowie die Make up Neo fluoreszierende Glasur sind bereits gebrauchsfertig angemischt.

Minimale Korrekturen nach dem Glasurbrand können mit der niedrigschmelzenden Creation LF vorgenommen werden. (siehe Brenntabelle S. 37)

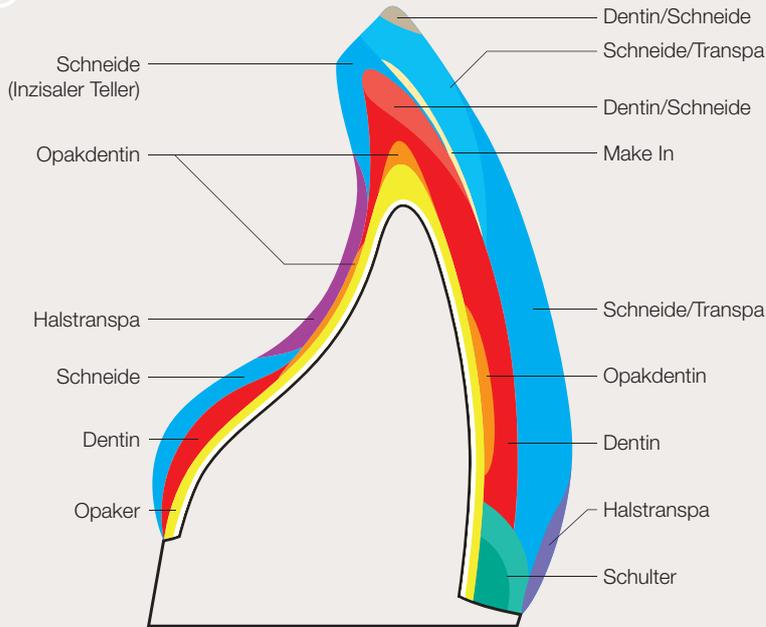
Die Creation-Keramikmassen zeichnen sich durch den richtigen Fluoreszenzanteil aus, der auch unter extremen Lichtverhältnissen einen natürlich-harmonischen Übergang zum Restgebiss ermöglicht.



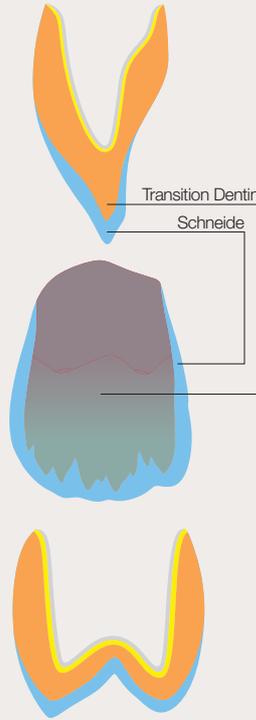
| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|------------------------------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| Glanzbrand ohne Glasur | 580 °C | 2 min. | 55 °C/min. | + | 920 °C | - | Glänzend |
| Glanzbrand mit Glasur | 600 °C | 2 min. | 55 °C/min. | - | 900 °C | 1 min. | Glänzend |
| Glanz- und Farbbrand (Make up Neo) | 600 °C | 2 min. | 55 °C/min. | - | 930 °C | - | Glänzend |

SCHICHTSCHEMA CREATION CC

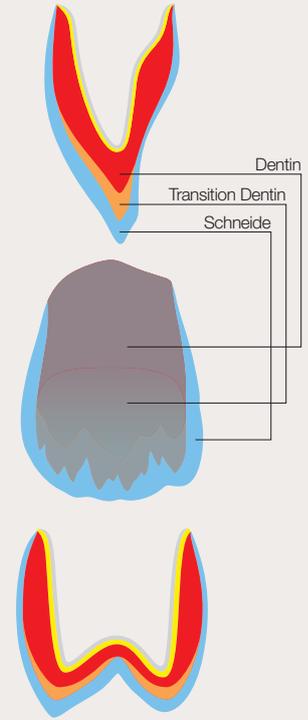
Schichttechnik **Creation Classic**
(mit Dentin)



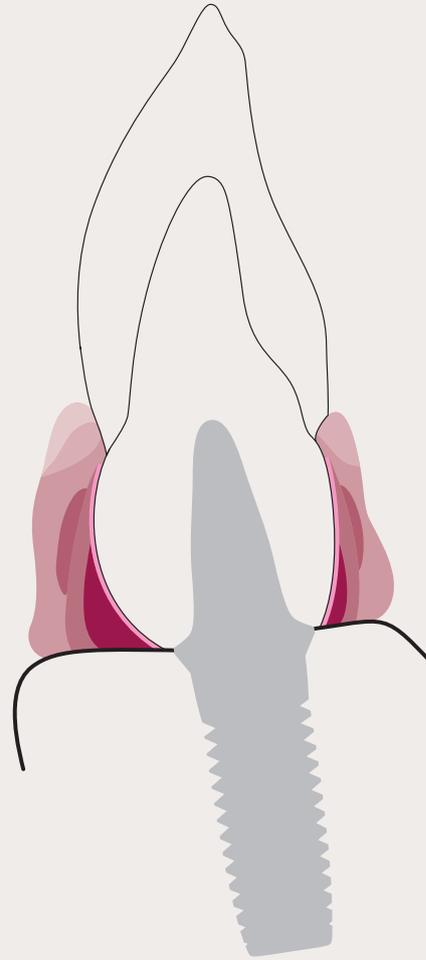
Schichttechnik **Creation Smart** (mit Transition Dentin)



Schichttechnik **Creation Professional** (Kombination: Dentin und Transition Dentin)

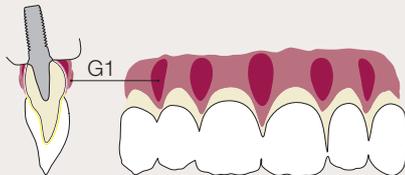
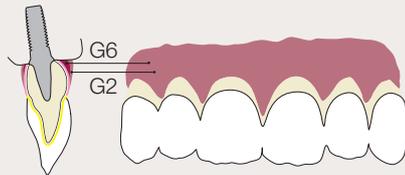
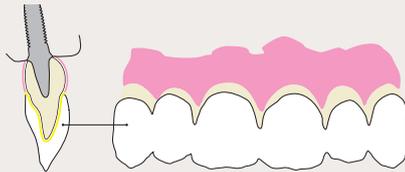


CREATION CC GINGIVA



CREATION CC GINGIVA

26



OPAKER (CREAPAST ODER PULVEROPAKER)

Es sollte darauf geachtet werden, dass der zahnfleischfarbene Opaker 1 mm kürzer aufgetragen wird, um zu verhindern, dass er zervikal in die weißen Verblendungen einstrahlt.

1. SCHICHTUNG

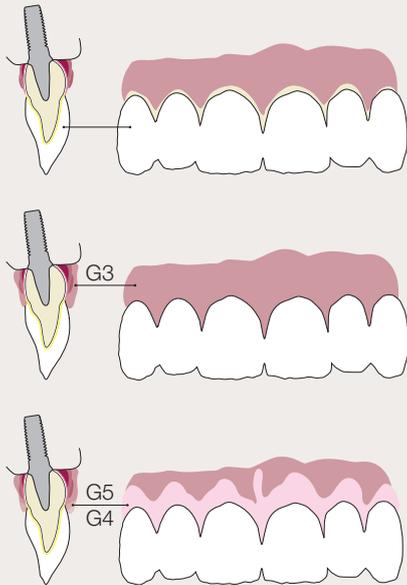
Schichtung der weißen Ästhetik.

Schichtung der roten Ästhetik.

Anschließend wird mit G2 (dark pink) das komplette noch freiliegende Gerüst überdeckt. Bei großen Schichtstärken kann die keramische Masse mit G6 (dark pink opaque) von innen unterbaut und durch die höhere Opazität farblich stabilisiert werden. Es ist darauf zu achten, dass sich die zahnfarbenen und zahnfleischfarbenen Keramiken nicht berühren, um eine gezielte Positionierung der gebrannten Massen zu ermöglichen.

Einschwemmen von G1 (purple) mesial und distal der Alveolarenhügel.

CREATION CC GINGIVA



DENTINBRAND

Der Dentinbrand erfolgt bei 920 °C unter Vakuum (siehe Brenntabelle S. 36).

2. SCHICHTUNG

Kompletierung der weißen Ästhetik.

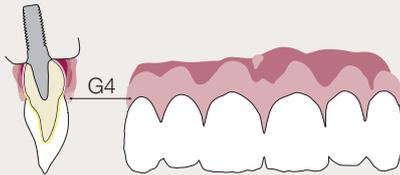
Kompletierung der roten Ästhetik.

Vollständige dünne Übersichtung der roten Ästhetik mit G3 (light pink).

Individuelle Charakterisierung von Gingivalsaum, Lippen- und Wangenbändchen mit G5 (rose) und bei helleren Bereichen mit G4 (flamingo).

CREATION CC GINGIVA

28



1. KORREKTURBRAND

Der Korrekturbrand erfolgt bei 910 °C unter Vakuum (siehe Brenntabelle S. 36).

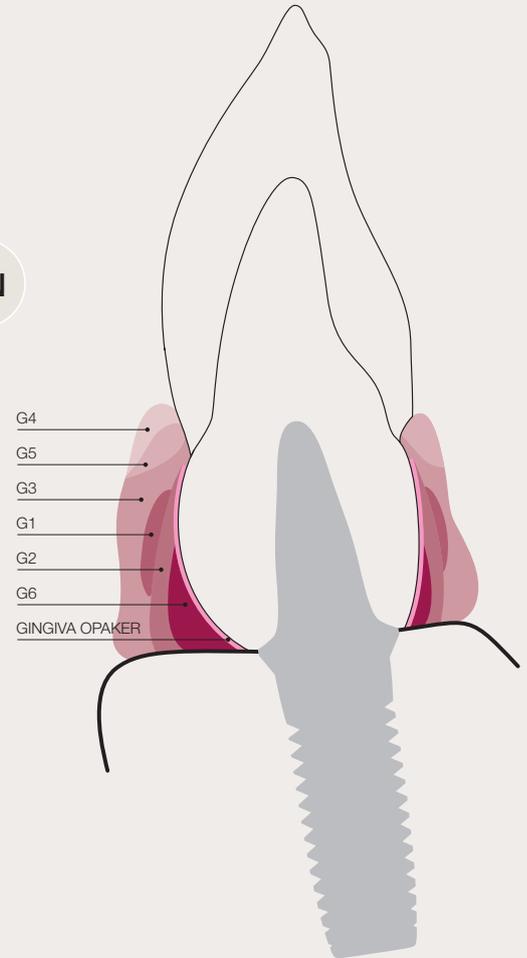
2. KORREKTURBRAND

Der zweite Korrekturbrand erfolgt bei 910 °C unter Vakuum. Letzte Korrekturen der Zahnform und Korrekturen der Gingiva sind mit G4 (flamingo) möglich.

GLANZBRAND

Siehe hierzu die Brenntabelle auf Seite 36.
Auf der Zahnoberfläche oder im Zahnfleisch befindliche Verfärbungen können mit Creation Make up Neo (markierend und lasierend) naturgetreu nachgeahmt werden.

CREATION CC GINGIVA



CREATION CC - FARBKARTE

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----|----|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| OPAQUE DENTINE | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|----|----|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| DENTINE | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| TD-A1 | TD-A2 | TD-A3 | TD-3,5 | TD-A4 | TD-B1 | TD-B2 | TD-B3 | TD-B4 | TD-C1 | TD-C2 | TD-C3 | TD-C4 | TD-D2 | TD-D3 | TD-D4 |
| TRANSITION DENTINE | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|--------|----|----|----|---------------|--------------|---------------|------------|---------------|----------------|---------------|-----------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | |
| 57 | 58 | 59 | 60 | CL-O clear | UC window | NT neutral | OT opal | TI-01 blue | TI-02 white | TI-03 pink | TI-04 yellow | TI-05 grey |
| ENAMEL | | | | CLEAR | | | TRANSPA | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|--------------------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|------------------|----------------|
| | | | | | | | | | | | |
| SI-01 light yellow | SI-02 medium yellow | SI-03 heavy yellow | SI-04 light orange | SI-05 medium orange | SI-06 heavy orange | SO-10 blue | SO-11 orange | PS-0 white | PS-1 blue/w. | PS-2 flamingo | PS-3 orange |
| EFFECT ENAMEL | | | | | | | PEARL ENAMEL | | | | |

CREATION CC - FARBKARTE

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|----------------|---------------|----------------|-----------------|----------------|--------------------------------------|-------------------|---------------|---------------|-----------------------|-------------------------|----------------|---------------------------|----------------|------------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| HT-51 iridescent | HT-52 khaki | HT-53 sand | HT-54 honey | HT-55 borde. | HT-56 ocher | SP-21 neutral | SP-22 flamingo | SP-23 sand | SP-24 gold | SP-25 red brown | SP-26 yellow gold | SP-27 ivory | SP-28 opaque yellow | SP-29 honey | SP-G gingival |
| NECK TRANSPA HIGH FLUORESCENT | | | | | | SHOULDER POWDERS HIGH FLUORESCENT | | | | | | | | | |

| | | | | | | | |
|---|----------------|--------------------------|-------------------|---------------|----------------|-------------------------|----------------|
| | | | | | | | |
| MI-61 ivory | MI-62 lemon | MI-63 honey yellow | MI-64 flamingo | MI-65 gold | MI-66 olive | AD-1 light yellow | AD-2 orange |
| MAKE IN HIGH FLUORESCENT INTERNAL POWDER | | | | | | APPROXIMAL DENTINE | |

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--------------------|------------------|----------------|------------|---------------------------|--------------|----------------|------------------|----------------|-----------------|----------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | |
| G1 purple | G2 dark pink | G3 light pink | G4 flamingo | G5 rose | G6 dark pink opaque | G7 violet | G-N neutral | OD-32 havanna | OD-37 curry | OD-41 orange | OD-43 ivory | OD-44 cuba |
| GINGIVAL | | | | | | | OPAQUE DENTINE | | | | | |

| | | | | | | | |
|---------------|----------------|------|-------|--------------|------------|-----------------|-------------------|
| | | | | | | | |
| O-AB | BD-A | BD-B | BD-BO | TD-BA | S-AB | SP-AB | KM |
| BLEACH OPAQUE | BLEACH DENTINE | | | TRANSITION D | BLEACH EN. | BLEACH SHOULDER | CORRECTION POWDER |

FARBZUORDNUNGSTABELLE Vita® Shade* A - B

| Farbe | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 |
|-----------------|---|--|---|---|---|---|---|---|---|
| SP Opak |  SP 27 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 29 |  SP 29 |  SP 27 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 28 |
| SP Transluzent |  SP 21+22 |  SP 22 |  SP 23+25 |  SP 24+25 |  SP 24+25 |  SP 21+22 |  SP 21+22 |  SP 23 |  SP 24+23 |
| Mischverhältnis | 1:3 | 100 % | 2:1 | 2:1 | 1:1 | 4:1 | 2:1 | 100 % | 3:1 |
| Opakdentin (OD) |  OD 32 |  OD 32 |  OD 32 |  OD 32 |  OD 32 |  OD 37 |  OD 37 |  OD 37 |  OD 37 |
| Schneide |  S 58 |  S 58 |  S 59 |  S 59 |  S 60 |  S 57 |  S 59 |  S 59 |  S 59 |
| SI |  SI 01 |  SI 02 |  SI 03 |  SI 04 |  SI 05 |  SI 01 |  SI 02 |  SI 04 |  SI 06 |
| HT |  HT 52 |  HT 52 |  HT 53 |  HT 53 |  HT 53/55 |  HT 52 |  HT 52 |  HT 54/55 |  HT 54 |
| MI |  MI 61 |  MI 62 |  MI 62 |  MI 63 |  MI 65 |  MI 62 |  MI 62 |  MI 63 |  MI 65 |

* Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.

FARBZUORDNUNGSTABELLE Vita® Shade* C – D

| Farbe | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|-----------------|---|---|---|---|---|--|---|
| SP Opak |  SP 27 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 28 |  SP 28 |
| SP Transluzent |  SP 22+26 |  SP 22+26 |  SP 26+25 |  SP 26+25 |  SP 22+25 |  SP 22+25+26 |  SP 22+25 |
| Mischverhältnis | 1:1 | 1:2 | 3:1 | 4:1 | 4:1 | 3:2:1 | 3:1 |
| Opakdentin (OD) |  OD 44 |  OD 44 |  OD 44 |  OD 44 |  OD 44 |  OD 44 |  OD 44 |
| Schneide |  S 60 |  S 59 |  S 59 |  S 60 |  S 60 |  S 59 |  S 59 |
| SI |  SI 02 |  SI 03 |  SI 04 |  SI 05 |  SI 03 |  SI 04 |  SI 05 |
| HT |  HT 52 |  HT 52/56 |  HT 56 |  HT 56 |  HT 52/56 |  HT 56 |  HT 56 |
| MI |  MI 61 |  MI 64 |  MI 64 |  MI 66 |  MI 64 |  MI 66 |  MI 66 |

CREACOLOR - FARBKARTE

In Nova Neo ist ein fluoreszierender Universal-Modifikator für Keramikmassen, der bei den jeweiligen Dentinbränden mitgebrannt wird. Ausdrücklich ausgenommen hiervon sind die Opakermassen und die Opaker-Modifier.

In Nova Neo hat dank seiner Fluoreszenz die Eigenschaft, die Zahnfarbe effektiv und harmonisch zu transportieren.

In Nova Neo ist sehr intensiv im Farbcharakter. Es genügen kleinste Mengen, um die jeweilige Masse zu modifizieren.

In Nova Neo darf auf keinen Fall auf die Oberfläche einer keramischen Restauration aufgetragen werden.



Abb. 1 - 4, Sascha Hein

IN NOVA NEO

Indikation: Modifikatoren und charakteristika

12 fluoreszierende Modifikatoren

1 In Nova Fluid

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------|---------------|-----------------|-----------------------|----------------|----------------|---------------|---------------|----------------|----------------|-----------------------|--------------------|
| | | | | | | | | | | | |
| INN-1 melone | INN-2 rose | INN-3 yellow | INN-4 red brown | INN-5 brown | INN-6 olive | INN-7 grey | INN-8 blue | INN-9 white | INN-10 mais | INN-CRL Crackliner | INN-IL Illusion |

Make up Neo Malfarben zur lasierenden Charakterisierung.
 Sie können den Keramikmassen in kleinen Mengen zur Modifikation hinzugefügt werden, um sie mit höherer Farbsättigung zu versehen – ohne die Massen in ihrem Helligkeitswert zu beeinträchtigen.



MAKE UP NEO

Farben, Charakteristika Make up Neo

- 17 fluoreszierende lasierende Malfarben (MUN-F)
- 1 fluoreszierende Glasur (GL-F)
- 1 Malfarben Fluid
- 1 Malfarben Reconditioner (zum Auffrischen eingedickter Malfarben)

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| MUN-F1 white | MUN-F2 eggshell | MUN-F3 lemon yellow | MUN-F4 mandarine | MUN-F5 flamingo | MUN-F6 apricot | MUN-F7 light brown | MUN-F8 medium brown | MUN-F9 olive | MUN-F10 red |
|  |  |  |  |  |  |  |  | | |
| MUN-F11 blue | MUN-F12 grey | MUN-F13 deep blue | MUN-FA stain A | MUN-FB stain B | MUN-FC stain C | MUN-FD stain D | MUN-GL-F Glaze | | |

CREATION CC - BRENNTABELLE

36

| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperatur- anstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungs- bild |
|--|---|----------------------------|--|-------------|----------------------------|----------------------------|--------------------------------|
| Oxidbrand | Je nach Angaben des Legierungsherstellers | | | | | | |
| Crea Alloy Bond | 550 °C | 6 min. | 80 °C/min. | + | 980 °C | 1 min. | Gelblich, leicht glänzend** |
| 1. Opakerbrand - WOP-Opaker - Creapast* - Pulveropaker* | 550 °C 550 °C 600 °C | 6 min. 6 min. 2 min. | 80 °C/min. 80 °C/min. 80 °C/min. | + + + | 950 °C 980 °C 980 °C | 1 min. 1 min. 1 min. | Leicht glänzend |
| 2. Opakerbrand - Creapast - Pulveropaker | 550 °C 600 °C | 6 min. 2 min. | 80 °C/min. 80 °C/min. | + + | 950 °C 950 °C | 1 min. 1 min. | Eierschalenglanz |
| 1. und 2. Schulterbrand | 600 °C | 2 min. | 80 °C/min. | + | 950 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Dentinbrand | 580 °C | 6 min. | 55 °C/min. | + | 920 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Korrekturbrand | 580 °C | 4 min. | 55 °C/min. | + | 910 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Ganzbrand ohne Glasur | 580 °C | 2 min. | 55 °C/min. | - | 930 °C | - | Glänzend |
| Glanzbrand mit Glasur | 600 °C | 2 min. | 55 °C/min. | - | 900 °C | 1 min. | Glänzend |
| Glanz- und Farbbrand (Make up Neo) | 600 °C | 2 min. | 45 °C/min. | - | 930 °C | - | Glänzend |
| Korrekturmasse-Brand | 450 °C | 1 min. | 45 °C/min. | + | 770 °C | 1 min. | Glänzend |

* Wenn NEM ohne CreaAlloyBond verarbeitet wird sollte der 1. Opakerbrand, aufgrund der schlechten Wärmeleitfähigkeit von NEM, mit 1.000 °C gebrannt werden.

Bei Verwendung von CreaAlloyBond auf NEM ist die Temperaturerhöhung nicht notwendig.

** Das Erscheinungsbild des Bonders kann je nach Legierungszusammensetzung variieren.

Die oben genannten Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Entscheidend ist hierbei das richtige Brennresultat.

CREATION LF - BRENNTABELLE / ERGÄNZUNGSMATERIAL

| Brand | Starttemperatur | Trockenzeit | Temperaturanstieg | V | Endtemperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
|---------------------------------------|-----------------|-------------|-------------------|---|---------------|-----------|------------------|
| 1. und 2. Schulterbrand | 450 °C | 4 min. | 45 °C/min. | + | 810 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Dentinbrand | 450 °C | 6 min. | 45 °C/min. | + | 770 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Korrekturbrand | 450 °C | 6 min. | 45 °C/min. | + | 760 °C | 1 min. | Leicht glänzend |
| Glanzbrand | 480 °C | 2 min. | 45 °C/min. | - | 780 °C | - | Glänzend |
| Glanz- und Farbbrand (Make up Neo) | 480 °C | 2 min. | 45 °C/min. | - | 750 °C | 1 min. | Glänzend |

Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Entscheidend ist hierbei das richtige Brennresultat.

CREATION CC - PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

38

| Eigenschaft | Maßeinheit | Wert | Norm |
|---|-------------------------|----------------|----------|
| Dentinbrand | °C | 920 | - |
| Wärmeausdehnungs- koeffizient (25 °C - 500 °C) | $10^{-6} \times K^{-1}$ | $13,3 \pm 0,3$ | - |
| Glastransformationspunkt | °C | 580 ± 10 | - |
| Löslichkeit | $\mu g/cm^2$ | 16 | max. 100 |
| Dichte | g/cm^3 | 2,52 | |
| Biegefestigkeit | MPa (Nmm ²) | 84 | min. 50 |
| Mittlere Korngröße | D 90 % | 60 | |

Die angegebenen technischen bzw. physikalischen Werte beziehen sich jeweils auf hausintern hergestellte Proben und die dort befindlichen Messinstrumente.



Vertreiber

Creation Willi Geller International GmbH
Koblacherstraße 3, 6812 Meiningen, Austria
Tel. +43 (0)5522 76784
Fax +43 (0)5522 76784-59
info@creation-willigeller.com
www.creation-willigeller.com

Fotografie

Jan-Holger Bellmann
Alexander Conzmann

Technische Fragen

technic@creation-willigeller.com

Vorbehaltlich Druck- und Satzfehler.

Änderungen können jederzeit erfolgen.

Hersteller

KLEMA Dentalprodukte GmbH
Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria

